



सरकारी गजट, उत्तर प्रदेश

उत्तर प्रदेशीय सरकार द्वारा प्रकाशित

असाधारण

विधायी परिशिष्ट

भाग-4, खण्ड (क)

(सामान्य परिनियम नियम)

लखनऊ, बुधवार, 3 अगस्त, 2022

श्रावण 12, 1944 शक सम्वत्

उत्तर प्रदेश शासन

श्रम अनुभाग-3

संख्या 1365/36-03-2022-109(सा०)-2020

लखनऊ, 3 अगस्त, 2022

अधिसूचना

सा०प०नि०-53

चूंकि, साधारण खण्ड अधिनियम, 1897 (अधिनियम संख्या 10 सन् 1897) की धारा 21 के साथ पठित व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य-शर्त संहिता, 2020 (अधिनियम संख्या 37 सन् 2020) की धारा 133 तथा 135 के अधीन शक्तियों का प्रयोग करके और

उत्तर प्रदेश ठेका श्रम (विनियमन और उत्सादन) नियमावली, 1975;

उत्तर प्रदेश अन्तर्राज्यिक प्रवासी कर्मकार (नियोजन का विनियमन और सेवाशर्तें) नियमावली, 1983;

उत्तर प्रदेश बीड़ी और सिगार कर्मकार (नियोजन की शर्तें) नियमावली, 1969;

उत्तर प्रदेश कारखाना नियमावली, 1950;

उत्तर प्रदेश कारखाना (कल्याण अधिकारी) नियमावली, 1955;

उत्तर प्रदेश कारखाना (सुरक्षा अधिकारी) नियमावली, 1984;

का अधिक्रमण करके राज्यपाल, उत्तर प्रदेश द्वारा बनायी जाने हेतु प्रस्तावित उत्तर प्रदेश व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य-शर्त संहिता नियमावली, 2021, अधिसूचना संख्या-9/2021/584/छत्तीस-3-2021-109(सा०)-2020, दिनांक 23 मार्च, 2021 द्वारा उक्त अधिसूचना के गजट में प्रकाशित किये जाने के पैंतालीस दिन की अवधि की समाप्ति पर या उसके पूर्व सम्भावित रूप से प्रभावित होने वाले समस्त व्यक्तियों से आपत्तियां एवं सुझाव आमंत्रित करते हुए व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य-शर्त संहिता, 2020 (अधिनियम संख्या 37 सन् 2020) की धारा 133 की उपधारा (1) तथा 135 की उपधारा (1) कार्य-शर्त की अपेक्षानुसार प्रकाशित की गयी थी;

और, चूंकि, उक्त पैंतालीस दिन की अवधि के समाप्त होने के पूर्व, प्रभावित होने वाले व्यक्तियों से प्राप्त आपत्तियों अथवा सुझावों पर उत्तर प्रदेश सरकार द्वारा दिनांक 7 मई, 2021 तक विचार किया जा चुका है;

अतएव, अब, व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य-शर्त संहिता, 2020 (अधिनियम संख्या 37 सन् 2020) की धारा 133 की उपधारा (1) एवं (2) तथा 135 की उपधारा (1) एवं (2) के अधीन शक्तियों का प्रयोग करके राज्यपाल, निम्नलिखित नियमावली बनाती हैं; अर्थात् :-

**उत्तर प्रदेश व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य एवं कार्य-शर्त संहिता
नियमावली, 2022**

अध्याय—एक

प्रारम्भिक

संक्षिप्त नाम,
विस्तार और
प्रारम्भ

1—(1) यह नियमावली उत्तर प्रदेश व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य एवं कार्य-शर्त संहिता नियमावली, 2022 कही जायेगी।

2—इसका विस्तार सम्पूर्ण उत्तर प्रदेश के लिये होगा।

3—यह ऐसे दिनांक को प्रवृत्त होगी जैसा कि राज्य सरकार आदेश द्वारा अधिसूचित करें।

परिभाषाएँ

2— (1) जब तक सन्दर्भ से अन्यथा अपेक्षित न हो, इस नियमावली में:

(क) **“प्राधिकारी”** का तात्पर्य राज्य सरकार द्वारा, संहिता की विभिन्न धाराओं के अधीन अधिसूचना द्वारा, यथा पदाभिहित प्राधिकारी से है;

(ख) **“अपीलीय अधिकारी”** का तात्पर्य संहिता की धारा 4 के अधीन राज्य सरकार द्वारा अधिसूचित अधिकारी से है;

(ग) **“अपीलीय प्राधिकारी”** का तात्पर्य संहिता की धारा 119 की उप-धारा (6) के अधीन राज्य सरकार द्वारा यथा विहित अपीलीय प्राधिकारी से है;

(घ) **“शिक्षु”** का तात्पर्य शिक्षु अधिनियम, 1961 की धारा 2 के खण्ड (कक) के अधीन यथा परिभाषित शिक्षु से है;

(ङ) **“बोर्ड”** का तात्पर्य संहिता की धारा 17 के अधीन गठित बोर्ड से है;

(च) **“मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधादाता”** का तात्पर्य राज्य सरकार द्वारा अधिसूचना के माध्यम से यथा नियुक्त उत्तर प्रदेश के मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधादाता से है;

(छ) **“अवरिल प्रक्रिया”** का तात्पर्य किसी कारखाने या कारखाने के किसी भाग में संचालित किसी ऐसी प्रक्रिया से है, जो अनुसूची-ख में घोषित की गयी हो;

(ज) **“बालक”** का वही अर्थ होगा जो बालक और कुमार श्रम (प्रतिषेध और विनियमन) अधिनियम, 1986 की धारा 2 के खण्ड (दो) में उसके लिये समनुदेशित है;

(झ) **“संहिता”** का तात्पर्य व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य एवं कार्य-शर्त संहिता, 2020 से है;

(ञ) **“इलेक्ट्रानिकली”** का तात्पर्य किसी सूचना को ई-मेल द्वारा प्रस्तुत करना या पोर्टल पर अपलोड करना या इस संहिता के प्रयोजन के लिये किसी भी माध्यम से डिजिटल भुगतान करने से है। इसमें कुशल और पारदर्शी पे-रोल सॉफ्टवेयर का अनुरक्षण सम्मिलित है ताकि उपस्थिति रजिस्टर, मस्टर रोल, अवकाश रजिस्टर, अतिकाल रजिस्टर या वेतन भुगतान रजिस्टर आदि के प्रयोजनों के लिए अपेक्षित जानकारी को व्यवस्थित रीति से देखा जा सके;

(ट) **“प्रपत्र”** का तात्पर्य इस नियमावली में अनुलग्न प्रपत्र से है;

(ठ) **“परिसंकटमय पदार्थ”** का तात्पर्य ऐसे रसायनों से है, जो विनिर्माण, भण्डारण तथा परिसंकटमय रसायनों के आयात नियमावली, 1989 के नियम 2 के उप-नियम (ड) में परिभाषित हैं या ऐसे किसी पदार्थ से है जो राज्य सरकार या केन्द्र सरकार समय-समय पर अधिसूचित करे;

(ड) **“परिसंकटमय अपशिष्ट”** का तात्पर्य ऐसे परिसंकटमय अपशिष्ट से है, जैसा कि परिसंकटमय और अन्य अवशिष्ट (प्रबन्ध और सीमापार संचलन) नियम, 2016 के नियम 3 के उपनियम (1) के खण्ड (17) में परिभाषित है;

(ढ) **“गृह कर्मकार”** का तात्पर्य ऐसे व्यक्ति से है जिसे नियोजक अथवा संविदाकार से घर पर बीड़ी बनाने हेतु कच्चा माल दिया जाता है;

(ण) **“लाईसेन्सिंग अधिकारी”** का तात्पर्य राज्य सरकार द्वारा संहिता की धारा 119 के अधीन नियुक्त प्राधिकारी से है;

(त) **“अनुरक्षण”** का तात्पर्य कुशल स्थिति में अनुरक्षण करना, कार्यशील दशा में अनुरक्षण करना और मशीनों तथा उपकरणों की अच्छी मरम्मत करने से है;

यथास्थिति हस्तकृत रूप में या इलेक्ट्रॉनिक रीति रूप से, मूल रूप में और अच्छी स्थिति में समस्त अपेक्षित नवीनतम सूचना सही स्थान पर दर्ज करना और किसी अधिष्ठान में रजिस्टर/पुस्तक, दस्तावेज, अभिलेख या प्रपत्र के रूप में उपलब्ध रखने से है।

(थ) **“वृहद दुर्घटना”** का तात्पर्य ऐसी घटना से है जिसमें अधिष्ठान के अंदर या बाहर दस या दस से अधिक जीवन की हानि अन्तर्ग्रस्त हो और/या बाहर एक या अधिक चोटें आयी हों या जहरीले रसायन का रिसाव या विस्फोट या आग या खतरनाक रसायन का रिसाव हुआ हो, जिसके परिणामस्वरूप “ऑन-साइट” या ‘ऑफ-साइट’ आपात स्थिति उत्पन्न हुयी हो या उपकरण को ऐसा नुकसान जिसके कारण प्रक्रिया रुक जाती हो या पर्यावरण पर प्रतिकूल प्रभाव पड़ता है;

(द) **“अति परिसंकटमय दुर्घटना”** का तात्पर्य विनिर्माण, भण्डारण तथा परिसंकटमय रसायनों के आयात नियमावली, 1989 के नियम 2 (अ क) में यथा परिभाषित कारखाना से है;

(ध) **“प्रबन्धक”** का तात्पर्य संहिता तथा तत्पश्चात बनायी गयी नियमावली के प्रयोजनों के लिये किसी अधिष्ठान के नियोजक द्वारा नामनिर्दिष्ट नियुक्त व्यक्ति से है;

(न) **“एम0एस0आई0एच0सी0 नियमावली”** का तात्पर्य विनिर्माण, भण्डारण तथा परिसंकटमय रसायनों के आयात नियमावली, 1989 से है;

(प) **“राष्ट्रीय मानक”** का तात्पर्य भारतीय मानक ब्यूरो द्वारा यथा अनुमोदित मानक तथा ऐसे मानक के अभाव में, राज्य सरकार द्वारा किसी विनिर्दिष्ट प्रयोजन के लिये अनुमोदित मानक से है;

(फ) **“अन्य शिक्षु”** का तात्पर्य उस व्यक्ति से है जो शिक्षु अधिनियम, 1961 के अधीन एक से भिन्न नियोजक के साथ संविदा के अधीन किसी संविदात्मक प्रशिक्षण को प्राप्त कर रहा है;

(ब) **“पोर्टल”** का तात्पर्य श्रम विभाग, उत्तर प्रदेश सरकार के सरकारी बेव-पोर्टल से है;

(भ) **“अर्हित नर्स”** का तात्पर्य ऐसे व्यक्ति से है जो भारतीय नर्सिंग परिषद संहिता, 1947 के अधीन मान्यता प्राप्त नर्सिंग अर्हता धारित हो, और जो उत्तर प्रदेश नर्स और मिडवाइव्स काउंसिल में, या अन्यथा रूप से, या भारत में किसी अन्य राज्य में इसके समान रजिस्ट्रीकृत निकाय के साथ रजिस्ट्रीकृत हो;

(म) **“त्रैमास”** का तात्पर्य तीन लगातार महीनों की अवधि जो 1 जनवरी, 1 अप्रैल, 1 जुलाई या 1 अक्टूबर से आरम्भ होते हैं, से है;

(य) **“रजिस्ट्रीकर्ता अधिकारी”** का तात्पर्य संहिता की धारा 3 और इस नियमावली के प्रयोजनार्थ राज्य सरकार द्वारा नियुक्त रजिस्ट्रीकर्ता अधिकारी से है;

(कक) **“धारा”** का तात्पर्य संहिता की धारा से है;

(कख) **“वर्करूम”** का तात्पर्य विद्युत की सहायता से अथवा उसके बगैर विनिर्माण प्रक्रिया में लगे हुए कर्मचारियों द्वारा किसी अधिष्ठापित स्थान से है।

2—इस नियमावली में प्रस्तुत और अपरिभाषित किन्तु संहिता में परिभाषित शब्दों और पदों के वही अर्थ होंगे जो क्रमशः संहिता में उनके लिये समनुदेशित है।

3—धारा 2 की उप-धारा (1) के खण्ड (भ) के प्रयोजनों के लिए, ऐसे स्रोतों से आय के मानदंड का तात्पर्य आश्रितों के लिए आय से है, जैसा कि राज्य सरकार द्वारा समय-समय पर, सामान्य या विशेष आदेशों द्वारा विहित किया जाये।

धारा 2 की उप-धारा (1) के खण्ड (भ) के अधीन अन्य स्रोतों से आय

धारा 2 की
उप-धारा (1) के
खण्ड (ठ) के
अधीन सक्षम
व्यक्ति की
नियुक्ति

4-(1) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता किसी भी व्यक्ति को राज्य सरकार की पूर्व सहमति से, ऐसे क्षेत्र के भीतर और ऐसी अवधि के लिए जैसा कि विनिर्दिष्ट किया जाये, सक्षम व्यक्ति के रूप में मान्यता दे सकता है, जो ऐसे भवनों के लिए परीक्षण, परीक्षा और निरीक्षण करने के प्रयोजनों के लिए, खतरनाक मशीनरी, उत्तोलक और लिफ्ट, लिफ्टिंग मशीन और लिफ्टिंग टैकल, प्रेशर प्लांट, सीमित स्थान, वेंटिलेशन सिस्टम और ऐसी अन्य प्रक्रियाएं या संयंत्र और उपकरण, जो किसी कारखाने में अवस्थित हैं और संहिता तथा तदधीन बनायी गयी नियमावली में निर्धारित हैं और यदि ऐसा व्यक्ति इस नियमावली के साथ संलग्न अनुसूची-एक में दी गयी अर्हतायें, अनुभव और अन्य आवश्यकताएं रखता है:

परन्तु यह कि मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता किसी सक्षम व्यक्ति के संबंध में अर्हताओं की आवश्यकताओं को शिथिल कर सकता है, यदि ऐसा व्यक्ति असाधारण रूप से अनुभवी और जानकार है, किन्तु अपेक्षित सुविधाओं के सापेक्ष आवश्यकताओं को शिथिल नहीं कर सकेगा:

परन्तु यह और कि इस उपबंध के अधीन मान्यता प्राप्त सक्षम व्यक्ति की आयु 65 वर्ष से अधिक नहीं होगी और वह परीक्षण, परीक्षा और निरीक्षण करने के उद्देश्य से शारीरिक रूप से स्वस्थ होगा।

(2) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, भवनों, खतरनाक मशीनरी, उत्तोलक और लिफ्ट, लिफ्टिंग मशीन और लिफ्टिंग टैकल, प्रेशर प्लांट, सीमित स्थान, वेंटिलेशन सिस्टम और ऐसी अन्य प्रक्रिया या संयंत्र और उपकरण जो संहिता और तदधीन बनायी गयी नियमावली में निर्धारित हैं, के परीक्षण, परीक्षा और निरीक्षण करने के प्रयोजनार्थ किसी प्रतिष्ठित संस्थान जिसके पास इस नियमावली से संलग्न अनुसूची-एक में दी गयी अर्हतायें और अनुभव रखने वाले व्यक्ति हों, को सक्षम व्यक्ति के रूप में ऐसे क्षेत्र के भीतर और ऐसी अवधि के लिये जैसा कि विनिर्दिष्ट किया जाये, मान्यता दे सकता है।

(3) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, संहिता और तदधीन बनायी गयी नियमावली के प्रयोजनों के लिए, सक्षम व्यक्ति के रूप में मान्यता प्राप्त करने के इच्छुक व्यक्ति या संस्था से प्रपत्र-एक में आवेदन प्राप्त होने पर, ऐसे आवेदन को रजिस्टर कर सकता है और आवेदन प्राप्त होने के दिनांक से साठ दिन की अवधि के भीतर, लिखित रूप में अभिलिखित किए जाने वाले कारणों से आवेदन अस्वीकार कर सकता है या यदि आवेदन के निपटान में उपलब्ध क्षमता और सुविधाओं से संतुष्ट हैं, तो आवेदक को एक सक्षम व्यक्ति के रूप में मान्यता प्रदान करेगा और प्रपत्र-दो में सक्षमता का प्रमाण-पत्र जारी करेगा।

(4) सक्षम व्यक्ति या संस्था प्रत्येक माह के 10वें दिवस तक संबंधित परिक्षेत्र के निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को मासिक रिपोर्ट भेजेगी। रिपोर्ट में उन अधिष्ठानों का नाम और पता, अधिष्ठान का दौरा करने वाले उन व्यक्तियों का नाम, दौरा का दिनांक और पहचान संख्या के साथ जाँच किये गये उपकरणों की सूची, जहाँ परीक्षण या परीक्षा की गई थी, अन्तर्विष्ट किये जायेंगे। यदि उसे दौरा के दौरान महसूस होता है कि जीवन के लिए किसी भी आसन्न खतरे का अस्तित्व अधिष्ठान में विद्यमान है, तो वह तत्काल तत्सम्बन्ध में रिपोर्ट करेगा।

(5) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, ऐसे व्यक्ति को जिसे सक्षम व्यक्ति के रूप में मान्यता दी गयी हो, को सुनवाई का अवसर प्रदान करने के पश्चात, उसे उप नियम (3) के अधीन जारी किये गये प्रमाण-पत्र को प्रतिसंहरित कर सकता है:

(एक) यदि यह विश्वास करने का पर्याप्त कारण हो कि सक्षम व्यक्ति द्वारा :

(क) प्रमाण-पत्र में निर्धारित किसी शर्त का उल्लंघन किया गया है; या

(ख) कोई भी परीक्षण, परीक्षा और निरीक्षण या अन्यथा रीति से कोई भी कार्य, जो संहिता तथा तदधीन बनायी गयी नियमावली के आशय से या उसके प्रयोजनार्थ असंगत हो, किया गया हो; या

(ग) संहिता तथा तदधीन बनायी गयी नियमावली के अधीन यथा अपेक्षित को निकाल दिया गया हो;

(दो) कोई अन्य कारण जिसे लिखित रूप में अभिलिखित किया जाये।

स्पष्टीकरण—इस नियम के प्रयोजन के लिये किसी संस्था में कोई संगठन सम्मिलित है।

(6) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, लिखित रूप में अभिलिखित कारणों को यथास्थिति ऐसी, लिफ्टिंग मशीनों, लिफ्टिंग टैकल, प्रेशर प्लांट या वेंटिलेशन सिस्टम, के पुनः-प्रमाणन की अपेक्षा कर सकता है, जिसे उत्तर प्रदेश राज्य से बाहर के किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा प्रमाणित किया गया हो।

अध्याय—दो
अधिष्ठान का रजिस्ट्रीकरण

5-1 (क) किसी अधिष्ठान में रजिस्ट्रीकरण की अपेक्षा करने वाला नियोजक, जो पहले से रजिस्ट्रीकृत न हो, प्रपत्र—तीन में इस उद्देश्य के लिये विनिर्दिष्ट पोर्टल पर इलेक्ट्रानिक रीति से आवेदन करेगा जिसमें अधिष्ठान से सम्बन्धित विवरण देते हुए अधिष्ठान के रजिस्ट्रीकरण से सम्बन्धित दस्तावेज तथा प्रपत्र में यथा विनिर्दिष्ट नियोजक (नियोजकों) की पहचान सम्बन्धी प्रमाण तथा पता अपलोड करेगा।

(ख) प्रपत्र डिजिटल रूप से अथवा अन्य किसी रीति, जैसा कि पोर्टल द्वारा अपेक्षित हो, हस्ताक्षरित किया जायेगा। आवेदक आवेदन में दी गयी सभी सूचनाओं की सत्यता के लिये उत्तरदायी होगा।

(ग) आयकर अधिनियम, 1961 के अधीन आवंटित आवेदक अथवा अधिष्ठान के स्थायी खाता संख्या (पैन नम्बर) अथवा तत्समय प्रवृत्त किसी अन्य अधिनियम के अधीन अधिष्ठान को आवन्ती किसी अन्य विशिष्ट संख्या अथवा प्रपत्र में दिये गये अन्य किसी विवरण का सत्यापन आन—लाइन किया जा सकेगा।

(घ) रजिस्ट्रीकरण प्रमाण—पत्र अहस्तांतरणीय होगा और रजिस्ट्रीकरण प्रमाण—पत्र की एक प्रति अधिष्ठान के परिसर में किसी प्रमुख स्थान पर हार्ड—कापी के रूप में या इलेक्ट्रानिक रूप से प्रदर्शित की जायेगी।

2—आवेदन—पत्र आवेदक द्वारा की गयी इस घोषणा के साथ प्रस्तुत किया जायेगा कि आवेदन पत्र संहिता तथा तदधीन बनायी गयी नियमावली के उपबंधों के अनुरूप है तथा आवेदक रजिस्ट्रीकरण हेतु अपेक्षित अर्हताओं को पूर्ण करता है।

3—संहिता के अधीन रजिस्ट्रीकरण अधिकारी उप नियम (1) की अपेक्षाओं का अनुपालन न करने वाले नियोजक को उसमें उल्लिखित समय के भीतर उसका अनुपालन करने का निदेश दे सकता है और ऐसे नियोजक द्वारा इस सम्बन्ध में अधिकारी द्वारा जारी निदेश का अनुपालन किया जायेगा।

4—नियोजक द्वारा यथास्थिति संहिता अथवा नियमावली अथवा विनियमावली अथवा योजना, के सम्बन्ध में उसके द्वारा तैयार अथवा पूर्ण किये गये सभी दस्तावेजों पर और सम्बन्धित कार्यालय के सभी पत्राचार में रजिस्ट्रीकरण संख्या का उल्लेख किया जायेगा।

5—स्वामित्व, प्रबन्धन अथवा निर्दिष्ट पोर्टल पर पंजीकरण प्रपत्र में दिये गये किसी विवरण में परिवर्तन को नियोजक द्वारा ऐसे परिवर्तन के तीस दिन की समयावधि के अन्तर्गत पोर्टल पर अद्यतनकृत किया जायेगा।

6—अधिष्ठान के रजिस्ट्रीकरण के लिये निम्नांकित दरों पर शुल्क का भुगतान किया जायेगा—

अधिष्ठान में नियोजित कर्मकारों की संख्या	शुल्क (रूपये में)
दस या अधिक परन्तु बीस से कम कर्मकार	1000.00
बीस या अधिक परन्तु पचास से कम कर्मकार	2000.00
पचास या अधिक परन्तु एक सौ से कम कर्मकार	3000.00
एक सौ या अधिक परन्तु दो सौ से कम कर्मकार	4000.00
दो सौ या अधिक परन्तु पाँच सौ से कम कर्मकार	5000.00
पाँच सौ या अधिक परन्तु दो हजार से कम कर्मकार	10000.00
दो हजार या अधिक कर्मकार	20000.00

परन्तु यह कि राज्य सरकार सामान्य या विशेष आदेश द्वारा रजिस्ट्रीकरण शुल्क में परिवर्तन कर सकती है।

7—रजिस्ट्रीकरण अधिकारी प्रपत्र—5 में इलेक्ट्रानिक रूप से अधिष्ठान का एक रजिस्टर रखेगा जिसमें अधिष्ठान का विवरण दर्शाया जायेगा जिसके सम्बन्ध में उसके द्वारा रजिस्ट्रीकरण प्रमाण—पत्र जारी किया गया हो।

रजिस्ट्रीकरण
शुल्क तथा
विलम्ब शुल्क
हेतु आवेदन
प्रस्तुत करने
की रीति तथा
प्रपत्र

8-उप नियम (1) के अधीन आवेदन-पत्र प्राप्त होने पर रजिस्ट्रीकरण अधिकारी अधिष्ठान का रजिस्ट्रीकरण कर सकेगा तथा रजिस्ट्रीकरण प्रमाण-पत्र, प्रपत्र-4 में इलेक्ट्रॉनिक रूप से ऐसी अवधि, जैसा कि उत्तर प्रदेश जनहित गारण्टी अधिनियम, 2011 (उत्तर प्रदेश अधिनियम संख्या 3 सन् 2011) में विहित समय-समय पर यथा संशोधित समयावधि में, जारी करेगा। यदि आवेदन-पत्र सभी प्रकार से पूर्ण हो, जिसमें विफल रहने पर ऐसा अधिष्ठान स्वतः रजिस्ट्रीकृत हुआ मान लिया जायेगा तथा रजिस्ट्रीकरण प्रमाण-पत्र स्वतः सृजित हो जायेगा :

परन्तु यह कि रजिस्ट्रीकरण/प्रमाण-पत्र उन शर्तों के अनुपालन के अधीन जारी किया जा सकता है, जैसा कि प्रमाण पत्र में विनिर्दिष्ट हो:

परन्तु यह और कि यदि आवेदन-पत्र सभी प्रकार से पूर्ण न हो, तो रजिस्ट्रीकरण अधिकारी मुख्य नियोजक से ऐसे आवेदन-पत्र को संशोधित करते हुये सम्यक रूप से पूर्ण करने की अपेक्षा करेगा और यदि मुख्य नियोजक ऐसी अपेक्षा किये जाने के उपरान्त भी अपेक्षित संशोधन करने में विफल रहता है या लोप करता है, तो रजिस्ट्रीकरण अधिकारी ऐसे आवेदन-पत्र को रजिस्ट्रीकर किये जाने से अस्वीकृत करेगा।

9-जहाँ किसी नियोजक द्वारा अपने अधिष्ठान के पंजीकरण हेतु साठ दिन के अन्दर उप नियम (1) के अधीन अपेक्षित आवेदन-पत्र जमा नहीं किया जाता है, तो वह ऐसा आवेदन दस प्रतिशत की दर से वार्षिक विलम्ब शुल्क के साथ अथवा राज्य सरकार द्वारा समय-समय पर अधिसूचित दरों के साथ जमा करेगा।

10-नियोजक, ऐसे अधिष्ठान के सन्दर्भ में जो किसी केन्द्रीय विधि, जैसा कि धारा 3 की उप धारा (8) में विनिर्दिष्ट हो अथवा राज्य श्रम विधि के अधीन पूर्व से रजिस्ट्रीकरण हो, इस नियमावली के प्रवृत्त होने के दिनांक से छः माह की अवधि के अन्दर पोर्टल पर अपने रजिस्ट्रीकरण के विवरणों को अद्यतनकृत करेगा।

11-रजिस्ट्रीकरण प्रमाण-पत्र अहस्तांतरणीय होगा और रजिस्ट्रीकरण प्रमाण-पत्र की एक प्रति, अधिष्ठान के परिसर में किसी सहजदृश्य स्थान पर हार्ड-कापी के रूप में या इलेक्ट्रॉनिक रूप से प्रदर्शित की जायेगी।

12-मिथ्या सूचना देकर प्राप्त किया गया कोई भी रजिस्ट्रीकरण रद्द किया जा सकता है:

परन्तु यह कि उस अधिष्ठान को इलेक्ट्रॉनिक रूप से अथवा रजिस्ट्रीकृत डाक द्वारा यह कारण बताने का एक अवसर प्रदान किया गया हो कि उसका रजिस्ट्रीकरण प्रमाण-पत्र रद्द क्यों न कर दिया जाये।

13-स्वामित्व, प्रबन्धन अथवा विनिर्दिष्ट पोर्टल पर रजिस्ट्रीकरण प्रपत्र में दिये गये किसी विवरण में बदलाव को नियोजक द्वारा ऐसे परिवर्तन के तीस दिन की अवधि के भीतर अद्यतनकृत किया जायेगा।

14- किसी अधिष्ठान का नियोजक जिसके कारोबार से सम्बन्धित कार्यकलाप बन्द होने की प्रक्रिया में हों, केन्द्रीय श्रम संहिताओं के अधीन संदेय बकायों का पूरा ब्यौरा देने के पश्चात पोर्टल पर रजिस्ट्रीकरण को रद्द करने के लिये आन-लाइन आवेदन कर सकता है:

परन्तु यह कि जब तक नियोजक द्वारा सभी सौविधिक विवरणियाँ जमा न कर दी जायें, केन्द्रीय श्रम संहिताओं और प्रवृत्त किसी अन्य केन्द्रीय अथवा राज्य श्रम विधि के अधीन सभी सौविधिक बकायों का भुगतान न कर दिया जाये और इस आशय से सम्बन्धित एक स्व-घोषणा प्रमाण-पत्र आवेदन के साथ जमा न कर दिया जाये, तब तक रजिस्ट्रीकरण रद्द किये जाने सम्बन्धी ऐसे किसी आवेदन पर विचार नहीं किया जायेगा।

धारा 4 के
अधीन अपील

6-(1) पंजीकरण अधिकारी के आदेश से क्षुब्ध नियोजक, ऐसे आदेश के विरुद्ध, राज्य सरकार द्वारा ऐसे प्रयोजन के लिये नियुक्त अपीलीय अधिकारी के समक्ष ऐसे ओदश की प्राप्ति के तीस दिन के भीतर इलेक्ट्रॉनिक रीति से अपील कर सकता है।

(2) जिस मामले में अपील का ज्ञापन क्रम में हो, उसमें अपीलीय अधिकारी अपील को स्वीकार करेगा, उसकी पावती प्रेषित करेगा और ऐसी अपील को स्वीकार किये जाने के सम्बन्ध में सूचित करेगा और अपीलों के रजिस्टर में दर्ज किये जाने के प्रयोजनार्थ अपील को इलेक्ट्रॉनिक रूप से रजिस्ट्रीकृत करेगा।

(3) अपील स्वीकार कर लिये जाने पर अपीलीय अधिकारी, रजिस्ट्रीकरण अधिकारी, जिसके आदेश के विरुद्ध अपील की गयी हो, को अपील का नोटिस भेजेगा और रजिस्ट्रीकरण अधिकारी, अपीलीय अधिकारी को उस मामले के अभिलेख इलेक्ट्रॉनिक रूप से आन-लाइन भेजेगा।

(4) अपील प्राप्त होने पर अपीलीय अधिकारी, अपीलकर्ता को इलेक्ट्रॉनिक रूप से अथवा रजिस्ट्रीकृत डाक द्वारा नोटिस भेजेगा कि वह अपील की सुनवाई के लिये नियत दिनांक एवं समय पर उसके समक्ष उपस्थित हो।

(5) यदि सुनवाई के लिये नियत दिनांक को अपीलकर्ता उपस्थित नहीं होता है तो, आवेदक को इलेक्ट्रॉनिक रूप से आदेश की प्रति भेजकर अपीलीय अधिकारी अपीलकर्ताओं के उपस्थित रहने में विफल रहने के कारण अपील को निरस्त कर सकता है।

(6) यदि कोई अपील निरस्त कर दी गयी हो तो अपीलकर्ता आदेश के प्राप्त होने के दिनांक से तीस दिन की अवधि के भीतर अपील को बहाल करने के सम्बन्ध में इलेक्ट्रॉनिक रूप से आवेदन कर सकता है और यदि अपीलीय अधिकारी इस बात से सन्तुष्ट है कि अपीलकर्ता समुचित कारणों से उपस्थित नहीं हो पाया है, तो अपीलीय अधिकारी उस अपील को पुनः बहाल करेगा।

(7) अपीलीय अधिकारी का आदेश अपीलकर्ता को इलेक्ट्रॉनिक रूप से अथवा रजिस्ट्रीकृत डाक द्वारा भेजा जायेगा और उसकी एक प्रति रजिस्ट्रीकरण अधिकारी को भेजी जायेगी, जिसके आदेश के विरुद्ध अपील की गयी है और इस अपील को निष्पादन अपील के प्राप्त होने के दिनांक से तीस दिन की अवधि के भीतर किया जायेगा।

7-(1) प्रत्येक नियोजक जिस पर संहिता की धारा 5 लागू होती है, किसी कार्य के प्रारम्भ होने अथवा समाप्त होने के साठ दिनों के अन्दर रजिस्ट्रीकर्ता अधिकारी तथा अधिकारिता रखने वाले निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता यथास्थिति, जहाँ अधिष्ठान प्रस्तावित है अथवा जहाँ कार्य निष्पादित किया जाना हो, को इस नियमावली से संलग्न प्रपत्र-6 में यथास्थिति, कार्य प्रारम्भ होने, कार्य पूर्ण होने और कार्य समाप्त होने के दिनांक, की सूचना इलेक्ट्रॉनिक रीति से अथवा राज्य सरकार के सरकारी पोर्टल पर देगा तथा ऐसी सूचना को स्वतः कर्मचारी भविष्य निधि संगठन तथा कर्मचारी राज्य बीमा निगम के साथ साझा करेगा।

(2) कार्य समाप्त होने की सूचना के साथ यह प्रमाण-पत्र संलग्न किया जायेगा कि अधिष्ठान में नियोजित कर्मचारों के समस्त देयकों का भुगतान कर दिया गया है तथा परिसर को खतरनाक रसायनों और पदार्थों के भण्डारण से मुक्त कर दिया गया है।

धारा 5 के अधीन नियोजक द्वारा विहित कार्य के प्रारम्भ होने तथा समाप्ति की सूचना

अध्याय-3

नियोजक तथा कर्मचारियों के कर्तव्य

8-(1) किसी अधिष्ठान का प्रत्येक नियोजक वर्ष के प्रारम्भ होने के एक सौ बीस दिन की अवधि के भीतर, जिन्होंने पैंतालीस वर्ष की आयु पूर्ण कर ली हो, समस्त कर्मचारियों उनको नियोजित किये जाने से पूर्व समस्त व्यक्तियों तथा ऐसे समस्त कर्मचारियों, जिनकी अधिष्ठान में कोई गम्भीर दुर्घटना हुयी हो अथवा नियोजन के क्रम में बीमार हुये हों, निःशुल्क स्वास्थ्य परीक्षण की व्यवस्था करेगा:

परन्तु यह कि खतरनाक प्रक्रियाओं अथवा खतरनाक कार्यों में नियोजित कर्मचारियों का चिकित्सीय परीक्षण प्रत्येक वर्ष अथवा विशेष रूप से अन्यथा प्रदान किये गये उपबंधों के अनुसार किया जायेगा।

(2) स्वास्थ्य परीक्षण किसी अर्ह चिकित्सा व्यवसायी द्वारा करायी जायेगी। ऐसे वार्षिक परीक्षण के अभिलेख प्रपत्र-7 में स्वास्थ्य रजिस्टर में अनुरक्षित किये जायेंगे। यदि परीक्षण नियोजन से पूर्व कराया जाता है तो, इसे प्रपत्र-8 में स्वस्थता प्रमाण-पत्र में भी अनुरक्षित किया जायेगा। ऐसे परीक्षण में प्राप्त परिणाम सम्बन्धित कर्मचारी के साथ भी साझा किये जायेंगे।

कतिपय अधिष्ठानों के कर्मचारियों का वार्षिक स्वास्थ्य परीक्षण अथवा जाँच

(3) स्वास्थ्य परीक्षण में सम्मिलित होंगे,—

(क) पूर्ण चिकित्सा तथा व्यवसायिक इतिहास;

(ख) क्लिनिकल परीक्षण, विशिष्ट सन्दर्भ के साथ—

(एक) सामान्य काया;

(दो) दृष्टि—इसमें दृश्य तीक्ष्णता तथा मस्कुलर फंक्शनल परीक्षण या फंडोस्कोपी परीक्षण सम्मिलित होंगे;

(तीन) श्रवणता— आडियोमेट्री परीक्षण, यदि अपेक्षित हो;

(चार) श्वास— पल्मोनरी फंक्शन परीक्षण अथवा एक्स-रे, यदि अपेक्षित हो;

(पाँच) ऊपरी अंग— हाथों का पर्याप्त कार्य एवं पकड़ (दोनों हाथ)

(छः) निचले अंग—पर्याप्त पैरों तथा पंजों के कार्य;

(सात) रीढ़—सम्बन्धित कार्य के लिये पर्याप्त लचीलापन;

(आठ) सामान्य—आँख, हाथ तथा पैरों के अच्छे समन्वय के साथ मानसिक जागरूकता तथा स्थायित्व;

(नौ) सम्पूर्ण ब्लड काउन्ट परीक्षण तथा लिपिड प्रोफाइल (ग) ऐसा कोई

अन्य परीक्षण जिसे परीक्षणकर्ता चिकित्सक आवश्यक समझता हो।

धारा 6 की
उप-धारा (1)
के खण्ड (घ)
के अधीन
नियुक्ति-पत्र
एवं परिचय-
पत्र

9—(1) नियोजक प्रत्येक कर्मचारी को अधिष्ठान में उसकी नियुक्ति के समय अथवा उसके द्वारा कार्य प्रारम्भ करने से पूर्व नियुक्ति-पत्र जारी करेगा। नियुक्ति-पत्र में वह विशिष्टियाँ सम्मिलित होंगी, जैसा कि प्रपत्र-9 में विनिर्दिष्ट किया गया है।

(2) नियोजक प्रत्येक कर्मचारी के लिये उसकी नियुक्ति के एक माह के भीतर एक विशेष संख्या अथवा कोड आवन्तित किये जाने की व्यवस्था सुनिश्चित करेगा जिसमें ऐसे कर्मचारी का कोड तथा अन्य आवश्यक विवरण अंकित होंगे:

परन्तु यह कि ऐसे पत्र एवं परिचय-पत्र इस नियमावली के प्रवृत्त होने के तीन माह के भीतर समस्त कर्मचारियों को जारी किये जायेंगे।

(3) यदि किसी कर्मचारी का परिचय-पत्र क्षतिग्रस्त हो जाये अथवा खो जाये, तो नियोजक एक माह के भीतर कर्मचारी को नया परिचय-पत्र जारी करेगा। नियोजक नया परिचय पत्र जारी करने हेतु कर्मचारी से दस रुपये प्रभारित कर सकेगा तथा मजदूरी संहिता, 2019 की धारा 21 के उपबन्धों के अधीन उसी कैलेंडर वर्ष में कोई नया परिचय-पत्र जारी करने हेतु पचास रुपये प्रभारित कर सकेगा।

(4) नियोजक यह भी सुनिश्चित करेगा कि प्रशिक्षण की संविदा अन्य शिक्षुओं के साथ भी निष्पादित किया गया है और एक माह के भीतर उन्हें परिचय-पत्र निर्गत कर दिये जायें।

धारा 10 और
11 के अधीन
दुर्घटनाओं
और खतरनाक
घटनाओं की
सूचना

10—(1) जब किसी अधिष्ठान में नियम 11 में विनिर्दिष्ट किसी दुर्घटना के फलस्वरूप किसी व्यक्ति की मृत्यु हो जाती है या उसे शारीरिक चोट पहुँचती है, या कोई खतरनाक घटना घटित होती है तब अधिष्ठान के नियोजक या प्रबन्धक को तत्काल तत्सम्बन्ध में नोटिस सम्बन्धित अधिकारिता रखने वाले निरीक्षक—सह— सुविधाप्रदाता और मुख्य निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता को व्यक्तिगत रूप से अथवा इलेक्ट्रानिक रीति से प्रेषित करनी होगी।

(2) जब नियम 8 में विनिर्दिष्ट किसी दुर्घटना या खतरनाक घटना के फलस्वरूप किसी व्यक्ति की मृत्यु हो जाती है या उसे ऐसी शारीरिक चोट पहुँचती है जिससे उसकी मृत्यु होना सम्भावित हो, उप नियम (1) में यथा उल्लिखित नोटिस निम्नलिखित को प्रेषित की जायेगी:—

(क) जिला मजिस्ट्रेट अथवा उप मण्डल अधिकारी;

(ख) निकटतम पुलिस थाना का प्रभारी अधिकारी;

(ग) घायल अथवा मृत व्यक्ति के रिश्तेदार; और

सामाजिक सुरक्षा संहिता, 2020 के अधीन अधिकारिता रखने वाले कर्मचारी प्रतिकर हेतु अधिसूचित प्राधिकारी।

(3) दुर्घटना के फलस्वरूप मृत्यु होने या शारीरिक चोट लगने की स्थिति में सूचना प्रपत्र-10 में और खतरनाक घटनाओं की स्थिति में सूचना प्रपत्र-11 में दी जायेगी। उक्त नोटिस कारखाने/अधिष्ठान के प्रबन्धक द्वारा कोई दुर्घटना अथवा खतरनाक घटना घटित होने के चौबीस घण्टे के भीतर इलेक्ट्रानिक रीति से अथवा अन्य रीति से दी जायेगी:

परन्तु यह कि यदि दुर्घटना अथवा खतरनाक घटना की स्थिति में, किसी व्यक्ति की मृत्यु हो जाती है या पूर्वगामी उप नियम में निर्दिष्ट नोटिस और रिपोर्ट भेजे जाने के पश्चात् ऐसी दुर्घटना या खतरनाक घटना से घायल हो जाता है तो अधिष्ठान के नियोजक या प्रबन्धक को इलेक्ट्रानिक रूप से या अन्यथा रूप से प्राधिकारियों और उपनियम (1) और (2) यथास्थिति मृत्यु या घायल होने के बारह घण्टे के भीतर देगा:

परन्तु यह और कि 48 घण्टे अथवा उससे अधिक समय के लिये कार्य करने की नियोग्यता की अवधि दुर्घटना अथवा खतरनाक घटना के तत्काल बाद नहीं आती है किन्तु बाद में आती है अथवा एक से अधिक बार आती है तो निर्दिष्ट रिपोर्ट इलेक्ट्रानिक रूप से अथवा अन्यथा रीति से उपनियम (1) और (2) में उल्लिखित प्राधिकारियों और व्यक्तियों को प्रपत्र-10 में दुर्घटना अथवा खतरनाक घटना के परिणामस्वरूप कार्य करने में नियोग्यता की वास्तविक कुल अवधि 48 घण्टे पूर्ण होने के पश्चात् 24 घण्टे के अन्दर प्रेषित की जायेगी।

(2) किसी व्यक्ति को, जहाँ कोई संघातक दुर्घटना घटित हुयी हो, ऐसे घटना स्थल को अथवा किसी ऐसी वस्तु जो घटना में अन्तर्ग्रस्त रही हो, को निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता अथवा ऐसे पुलिस अधिकारी, जो उप-निरीक्षक के स्तर से अन्यून न हो, के पहुंचने से पूर्व अथवा ऐसे अधिकारी की सहमति के बिना, विघ्न डालने की अनुमति नहीं होगी:

परन्तु यह कि ऐसी कार्यवाही यदि कोई अग्रतर दुर्घटना को रोकने अथवा खतरे से व्यक्तियों को सुरक्षित करने के लिये आवश्यक हो, की जा सकेगी।

11-खतरनाक घटनाओं के निम्नलिखित वर्ग हैं, चाहे वे व्यक्तिगत चोट या निःशक्तता में शामिल हो, अर्थात्:-

खतरनाक
घटनाओं का
वर्ग

(क) वायु मंडलीय दबाव से अधिक दबाव में किसी भी संयंत्र या पाइपलाइन या पेट्रोलियम, भाप, संपीड़ित हवा या अन्य पदार्थ युक्त उपस्कर का विस्फोट;

(ख) क्रेन डेरिक, विंच, उतोलक या अन्य साधित्र जो व्यक्तियों या सामान या उसके किसी भाग को ऊपर उठाने या नीचे उतारने में उपयोग किये जाते हैं या क्रेन के पलटने में उपयोग किये जाते हैं;

(ग) विस्फोट, विस्फोटक, आग, रिसाव के कारण विस्फोट या हानिकारक जहरीली गैसों का रिसाव, किसी भी पिघले हुए धातु के रिसाव या गर्म द्रव अथवा गैस का रिसाव जिनके कारण उसे कमरे या स्थान, जिसमें व्यक्ति नियोजित है, को नुकसान पहुंचता है या उसमें किसी व्यक्ति को शारीरिक चोट लगती है;

(घ) किसी गैस या गैसों (वायु सहित) या किसी भी द्रव या ठोस गैस के संपीड़न से उत्पन्न वायुमंडलीय दबाव से अधिक दबाव में भंडारण के लिए उपयोग किए जाने वाले रिसीवर या कंटेनर का विस्फोट;

(ङ) भवन या निर्माण सामग्री के संचालन से संबंधित उठाने वाला साधित्र या उतोलक या कन्वेयरर्स या अन्य समान प्रकार के उपस्कर की विफलता या खराब होना अथवा रस्सी, चेन या लूज गियरों का टूटना या खराब होना, भवन या अन्य सन्निर्माण कार्य में उपयोग में लाए जाने वाले क्रेन का पलटना, ऊंचाई से वस्तुओं का गिरना;

(च) किसी भी दीवार, फर्श, गैलरी, रूफ ब्रिज, सुरंग चिमनी, दीवार भवन या मिट्टी के ढेर या किसी अन्य संरचना, प्लेटफार्म, स्टेजिंग, मचान या ढांचे सहित पहुंच के किसी भी साधन का ढहना, संपर्क कार्य, उत्खनन और पारेषण का खराब होना ;

(छ) खतरनाक पदार्थों का बहाव या रिसाव और उनके कंटेनर का नुकसान;

(ज) अधिष्ठान के भीतर परिवहन उपस्करों का खराब होना, गिरना, ढहना या टकराना;

(झ) जमीन के नीचे कार्य करने में कोयले के किसी पिलर, या कई पिलरों के किसी भाग (जैसे 'बम्प') का अचानक खराब होना;

(ञ) जमीन के नीचे कार्य करते समय विस्फोट, प्रचालन के किसी भाग का असमय गिरना;

(ट) किसी भी यंत्र या उपकरण के अत्यावश्यक पुर्जों का टूटना, फटना या खराब होना जिससे व्यक्तियों की सुरक्षा खतरे में पड़ सकती है;

(ठ) फिसलन (स्लाइड) जिसके कारण किसी व्यक्ति को चोट लग सकती है, किसी मशीनरी को क्षति हो सकती है या सामान्य खनन संक्रियाओं में रुकावट हो सकती है;

(ड) ओपन कास्ट वर्किंग में डंप या साइड का खराब होना, ब्लोआउट;

(ढ) किसी संरचना या प्रतिष्ठापन का खराब होना, जिसमें व्यक्तियों की सुरक्षा खतरे में पड़ सकती है, या विद्युत फ्लैश से उत्पन्न स्पार्क जिसमें कोई व्यक्ति जल सकता है;

(ण) पेट्रोलियम या रासायनिक रिसाव का एक बड़ा अनियंत्रित उत्सर्जन;

(त) कोई अन्य घटना जो राज्य सरकार द्वारा आदेश के माध्यम से "खतरनाक घटना" के रूप में घोषित की जाय।

12-जहाँ किसी अधिष्ठान का कर्मकार संहिता की तृतीय अनुसूची में विनिर्दिष्ट किसी रोग से ग्रसित होता है वहाँ अधिष्ठान का प्रबंधक अथवा नियोजक संबंधित निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता तथा उस जिले के मुख्य चिकित्साधिकारी को अधिष्ठान के नियोजक या प्रबंधक के संज्ञान में आने के दिनांक से सात दिन के भीतर प्रपत्र-12 में इलेक्ट्रानिक रीति से या अन्यथा रूप में नोटिस प्रेषित करेगा।

कतिपय रोगों
की सूचना

चिकित्सा व्यवसायी द्वारा मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधा प्रदाता को रिपोर्ट भेजने की रीति और समय	<p>13-यदि कोई चिकित्सा व्यवसायी किसी व्यक्ति, जो अधिष्ठान में नियोजित है या रहा है, की जाँच करता है और उसे चिकित्सा व्यवसायी द्वारा संहिता की तृतीय अनुसूची में विनिर्दिष्ट किसी रोग से ग्रसित होना पाया जाता है या विश्वास किया जाता है तो चिकित्सा व्यवसायी विलम्ब के बिना इलेक्ट्रानिक रीति से व अन्यथा रूप में मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को रिपोर्ट प्रेषित करेगा, जिसमें निम्नलिखित का उल्लेख होगा:-</p> <p>(क) रोगी का नाम और डाक का पूरा पता;</p> <p>(ख) रोग, जिससे उसका यह विश्वास हो कि रोगी पीड़ित है; और</p> <p>(ग) कारखाना का नाम और पता, जिसमें रोगी नियोजित है या अंतिम रूप से नियोजित था।</p>
आसन्न खतरे की विद्यमान होने की रिपोर्ट	<p>14-यदि किसी समय नियोजक अथवा किसी कर्मचारी को आसन्न गंभीर व्यक्तिगत चोट या मृत्यु अथवा आसन्न स्वास्थ्य सम्बन्धी खतरा होने की युक्ति-युक्त आशंका हो तो वह तत्काल उपचारात्मक कार्यवाही करेगा और आसन्न खतरा और तत्सम्बन्ध में कृत कार्यवाही की रिपोर्ट इलेक्ट्रानिक रीति से अथवा अन्यथा रूप में निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को प्रेषित करेगा।</p>
कर्मचारियों के अन्य कर्तव्य	<p>15-(1) प्रत्येक कर्मचारी, समान रूप से, अधिष्ठान में कार्य के घण्टों के दौरान नियोजक द्वारा उपलब्ध कराये गये परिचय पत्र को धारण करेगा या अपने साथ रखेगा। यदि परिचय पत्र खो गया है अथवा क्षतिग्रस्त हो गया है तो कर्मचारी प्रबंधक को लिखित रूप में रिपोर्ट करेगा। कोई कर्मचारी परिचय पत्र का दुरुपयोग नहीं करेगा।</p> <p>(2) यदि किसी कर्मचारी के संज्ञान में यह आता है कि अधिष्ठान में कोई असुरक्षित या अस्वास्थ्यकारक स्थितियाँ विद्यमान हैं, वह नियोजक अथवा प्रबंधक अथवा सुरक्षा अधिकारी को, इलेक्ट्रानिक रीति से अथवा लिखित रूप में अथवा दूरभाष द्वारा यथाशक्य शीघ्र रिपोर्ट देगा।</p> <p>(3) प्रत्येक कर्मचारी ऐसे अन्य कर्तव्यों का पालन करेगा जैसा कि राज्य सरकार द्वारा सामान्य अथवा विशेष आदेश द्वारा समनुदेशित किया जाय।</p>
शारीरिक चोटों से रोकथाम	<p>16-(1) किसी भी अधिष्ठान में कोई भवन, दीवार, चिमनी, पुल, सुरंग, सड़क गैलरी, सीढ़ियाँ, रैम्प, फर्श, प्लेटफार्म, स्टेजिंग, अथवा अन्य निर्माण, चाहे वह स्थायी अथवा अस्थायी प्रकृति की हो, का निर्माण, स्थिति स्थापना अथवा अनुरक्षण इस रीति से नहीं किया जायेगा जिससे किसी शारीरिक क्षति का खतरा उत्पन्न हो।</p> <p>(2) किसी अधिष्ठान में किसी मशीनरी, संयंत्र अथवा उपस्कर का निर्माण, स्थापना, संचालन अथवा अनुरक्षण इस रीति से नहीं किया जायेगा जिससे किसी शारीरिक क्षति का खतरा उत्पन्न हो।</p> <p>(3) किसी अधिष्ठान में किसी प्रक्रिया अथवा कार्य को इस रीति से नहीं किया जायेगा जिससे किसी शारीरिक क्षति का खतरा उत्पन्न हो।</p> <p>(4) किसी सामग्री अथवा उपस्कर का ढेर अथवा भण्डारण इस रीति से नहीं किया जायेगा जिससे किसी शारीरिक क्षति का खतरा उत्पन्न हो।</p>
ऐसे कर्मचारियों के विशेष उपबंध जो धारा 2 (1) (ययठ) के अधीन आच्छादित नहीं होते हैं	<p>17-संहिता और नियमावली के उपबंध, जो कर्मचारियों के लिए विनिर्दिष्ट नहीं हैं, निम्नलिखित के संबंध में उन कर्मचारियों पर भी लागू होंगे जो धारा 2 की उपधारा (1) (ययठ) के अधीन आच्छादित नहीं होते हैं, मानो वह संहिता और नियमावली के अर्थान्तर्गत कर्मकार हो-</p> <p>(क) सुरक्षा, स्वास्थ्य एवं कल्याण;</p> <p>(ख) अभिलेखों, रजिस्ट्रों तथा प्रपत्रों का अनुरक्षण;</p> <p>(ग) धारा 2 की उपधारा (1) के खण्ड (ब) तथा धारा 2 की उपधारा (1) के खण्ड (ज) के अधीन किसी कारखाने और भवन और सन्निर्माण कार्य में नियोजित श्रमिकों की संख्या की गणना एवं उनके पंजीयन;</p> <p>(घ) किसी कारखाने के लिये संहिता का अध्याय-7, सामान्य दैनिक काम के घण्टों के सिवाय, जब तक कि उसे धारा 91 के अधीन छूट न दी गयी हो।</p>

18—(1) किसी भी रेलवे वैगन को शक्ति द्वारा अथवा हाथ से तब तक नहीं चलाया जायेगा जब तक कि उसकी गति को किसी उत्तरदायी व्यक्ति अथवा इस उद्देश्य के लिए विशेष रूप से नियुक्त किये गये व्यक्ति द्वारा प्रत्यक्ष रूप से पर्यवेक्षण न किया जाय और किसी व्यक्ति को वैगन अथवा वैगनों जिनकी शटिंग की जा रही है, के आगे, चलने हेतु नियुक्त किया जायेगा जो उपयुक्त घंटी अथवा अन्य श्रवण योग्य यंत्र के साथ इस रूप में सुनिश्चित करेगा कि किसी व्यक्ति गतिमान वैगन अथवा वैगनों के सामने से अथवा उनके बीच से जाने के लिये अनुमति नहीं दी जायेगी। ऐसे व्यक्ति या व्यक्तियों के नाम प्रपत्र-13 में उपस्थिति पंजिका में पृथक रूप से दर्शित किये जायेंगे।

अधिष्ठानों में यांत्रिक परिवहन से उपसंजात खतरों के लिए उपबंध

(2) यांत्रिक परिवहन अथवा परिवहन यान केवल उन्हीं व्यक्तियों द्वारा प्रचालित किये जायेंगे जिन्हें उसे चालित करने हेतु प्रशिक्षित किया गया हो और ऐसा प्रचालन किसी उत्तरदायी पर्यवेक्षक के प्रभार के अधीन किया जायेगा। नियोजक उपयुक्त कदम उठायेगा और ऐसे यानों के सुरक्षित संचालन हेतु उपबंध करेगा।

19—जहाँ किसी अधिष्ठान में कोई शिक्षु अथवा अन्य शिक्षु प्रशिक्षण प्राप्त कर रहे हों, वहाँ इन शिक्षुओं के स्वास्थ्य, सुरक्षा एवं कल्याण के सम्बंध में संहिता और नियमावली के उपबंध उन पर उसी प्रकार लागू होंगे, जैसे कि वह संहिता के अर्थान्तर्गत कर्मकार हों। सामान्य कार्य के घण्टों के सम्बंध में धारा 25 की उपधारा (1) तथा उपधारा (4) और तदधीन बनायी गयी नियमावली के उपबन्ध “अन्य शिक्षुओं” पर उसी प्रकार से लागू होंगे जैसे कि वह इस संहिता के अर्थान्तर्गत कर्मकार हों।

अन्य शिक्षुओं के स्वास्थ्य, सुरक्षा और कल्याणकारी उपाय हेतु विशेष उपबंध

20—किसी ऐसे अधिष्ठान अथवा अधिष्ठानों के समूह के यथास्थिति, नियोजक स्वामी अथवा दोनों, जो पाँच मंजिल अथवा इससे अधिक या बीस मीटर अथवा उससे ऊँचे भवन अग्निकॉड की आकस्मिता अथवा लिफ्ट के खराब होने अथवा किसी अन्य खतरनाक घटना होने पर उसके प्रभाव को कम करने के लिये आकस्मिता-योजना बनायेंगे तथा उसे अद्यतन रखेंगे। वह भारतीय मानकों के अनुसार अपेक्षित सुविधाओं की उपलब्धता, व्यक्तियों के प्रशिक्षण लोक सूचना का प्रसार और सुरक्षा के लिये यथोचित पर्यवेक्षण सुनिश्चित करेगा।

पाँच मंजिल या बीस मीटर अथवा उससे ऊँचे भवनों वाले अधिष्ठान के लिये विशेष उपबंध

अध्याय-4 व्यवसायिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य

21—(1) राज्य सरकार, अधिसूचना द्वारा संहिता की धारा 17 के प्रयोजन के लिये राज्य व्यवसायिक, सुरक्षा एवं स्वास्थ्य सलाहकार बोर्ड का गठन करेगी।

धारा 17 के अधीन राज्य सलाहकार बोर्ड का गठन

(2) बोर्ड में निम्नलिखित सम्मिलित होंगे—

- (क) मन्त्री, श्रम एवं सेवायोजन, उत्तर प्रदेश सरकार— पदेन अध्यक्ष;
- (ख) अपर मुख्य सचिव/प्रमुख सचिव/सचिव, श्रम, उत्तर प्रदेश शासन—पदेन उपाध्यक्ष;
- (ग) राज्य सरकार द्वारा नामनिर्दिष्ट सूक्ष्म, लघु एवं मध्यम उद्यम विभाग तथा प्रदूषण नियन्त्रण बोर्ड से दो अधिकारी, जो विशेष सचिव से अन्यून होंगे, जिनमें से एक महिला होगी— सदस्य;
- (घ) अध्यक्ष, उत्तर प्रदेश राज्य प्रदूषण नियन्त्रण बोर्ड, लखनऊ—पदेन सदस्य;
- (ङ) श्रम आयुक्त, उत्तर प्रदेश सरकार—पदेन सदस्य—सचिव;
- (च) महानिदेशक, स्वास्थ्य एवं परिवार कल्याण, उत्तर प्रदेश सरकार—पदेन सदस्य;
- (छ) मुख्य निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता, उत्तर प्रदेश सरकार—पदेन सदस्य;
- (ज) सचिव, उत्तर प्रदेश भवन एवं अन्य सन्निर्माण कर्मकार कल्याण बोर्ड—पदेन सदस्य;
- (झ) सचिव, उत्तर प्रदेश असंगठित कर्मकार सामाजिक सुरक्षा बोर्ड—पदेन सदस्य;
- (ञ) सचिव, उत्तर प्रदेश श्रम कल्याण परिषद— पदेन सदस्य;
- (ट) निदेशक, कर्मचारी राज्य बीमा निगम, उत्तर प्रदेश सरकार—पदेन सदस्य;
- (ठ) निदेशक, कारखाना, उत्तर प्रदेश— पदेन सदस्य;
- (ड) राज्य सरकार द्वारा नामनिर्दिष्ट व्यावसायिक के पाँच प्रतिनिधि— सदस्य;
- (ढ) राज्य सरकार द्वारा नामनिर्दिष्ट किये गये मान्यता प्राप्त व्यवसाय संघों अथवा फेडरेशन से पाँच प्रतिनिधि— सदस्य;

	<p>(ण) राज्य सरकार द्वारा नामनिर्दिष्ट व्यावसायिक स्वास्थ्य एवं सुरक्षा से पाँच ख्यातिप्राप्त व्यक्ति जो अभियंत्रण स्नातक की उपाधि और अन्यून दस वर्ष का अनुभव रखते हों— सदस्यः</p> <p>परन्तु यह कि इस नियम के खण्ड (ड), (ढ) और (ण) के अधीन नामनिर्दिष्ट किये गये सदस्यों के लिये महिलाओं को यथोचित प्रतिनिधित्व दिया जायेगा।</p>
राज्य सलाहकार बोर्ड की पदावधि	<p>22—(1) बोर्ड की पदावधि, उसके गठन के दिनांक से तीन वर्ष के लिये होगा किन्तु यह उसके पुनर्गठन किये जाने तक जारी रहेगा और उसका विनिश्चय इस आधार पर अविधिमान्य माना जायेगा कि बोर्ड की पदावधि समाप्त हो चुका है।</p> <p>(2) बोर्ड के गैर-सरकारी सदस्यों की पदावधि तीन वर्ष का होगा।</p> <p>(3) बोर्ड के सदस्यों की पदावधि बोर्ड की पदावधि के साथ सहअस्तित्व में रहेगा।</p> <p>(4) बोर्ड के गैर-सरकारी सदस्य उत्तर प्रदेश सरकार के प्रसाद-पर्यन्त अपना पद धारण करेंगे।</p> <p>(5) बोर्ड के गैर-सरकारी सदस्यों को उनके पद से हटाया जा सकेगा यदि वह उन हितों का प्रतिनिधित्व करना बन्द कर दें, जिसके लिये उनको नामनिर्दिष्ट किया गया था।</p> <p>(6) समस्त नामनिर्दिष्ट सदस्य दो बार से अधिक अवधि के लिये पुनर्नामांकन के लिये अर्ह नहीं होंगे।</p>
राज्य सलाहकार बोर्ड के सदस्य का त्याग-पत्र	<p>23—कोई गैर-सरकारी सदस्य राज्य सरकार को सम्बोधित स्वहस्ताक्षरित पत्र के माध्यम से अपना त्याग-पत्र दे सकता है। ऐसे सदस्य का स्थान उसके त्याग-पत्र स्वीकृत किये जाने के दिनांक से अथवा त्याग-पत्र दिये जाने की सूचना के दिनांक से तीस दिन की अवधि की समाप्ति होने पर, जो भी पहले हो, से रिक्त हो जायेगा।</p>
आकस्मिक रिक्तियों का भरा जाना	<p>24—(1) कोई सदस्य जिसकी नियुक्ति किसी सदस्य की मृत्यु, त्याग-पत्र अथवा अन्यथा कारण से आकस्मिक रिक्ति को भरने के लिये की गयी हो, वह उस सदस्य, जिसके सापेक्ष उसकी नियुक्ति की गयी हो, के शेष कार्यकाल की अवधि तक के लिये पदधारण करेगा।</p> <p>(2) बोर्ड की सदस्यता में जब किसी कारण से कोई रिक्ति उत्पन्न होती है अथवा होना सम्भावित हो, सदस्य-सचिव राज्य सरकार को इस सम्बन्ध में एक आख्या प्रेषित करेगा, जो उस रिक्ति को उस वर्ग के व्यक्तियों, जिससे कि पद रिक्त करने वाला सदस्य सम्बन्धित रहा हो, में से भरने हेतु कदम उठायेगी और ऐसा नामनिर्दिष्ट सदस्य, जिसके सापेक्ष उसकी नियुक्ति की गयी हो, के शेष कार्यकाल की अवधि तक के लिये पदधारण करेगा।</p>
सदस्यता की समाप्ति	<p>25—यदि बोर्ड का कोई सदस्य, जो पदेन सदस्य न हो, बोर्ड की तीन लगातार बैठकों में, ऐसे बोर्ड के अध्यक्ष से अवकाश की अनुमति प्राप्त किये बिना, सम्मिलित होने में विफल रहता है, वह ऐसी अनुपस्थिति के लिये राज्य बोर्ड का सदस्य नहीं रह जायेगा:</p> <p>परन्तु यह कि राज्य सरकार, इस बात का समाधान हो जाने पर कि ऐसे सदस्य को समुचित कारणों से तीन लगातार बैठकों में सम्मिलित होने से रोका गया था, ऐसी सदस्यता की समाप्ति पर रोक लगा सकती है तथा ऐसा निर्णय लिये जाने पर ऐसे सदस्य की राज्य बोर्ड की सदस्यता निरन्तर बनी रहेगी।</p>
सदस्यता के लिये अनर्हता	<p>26—कोई व्यक्ति राज्य बोर्ड का सदस्य बनने के लिये अनर्ह होगा, यदि—</p> <p>(क) वह विकृत चित्त घोषित किया गया हो; अथवा</p> <p>(ख) सक्षम न्यायालय द्वारा अनुमोचित दिवालिया घोषित किया गया हो; अथवा</p> <p>(ग) वह किसी अपराध के लिये दोषसिद्ध हो जिसमें वह तीन माह अथवा उससे अधिक समयावधि के लिये कारावास से दण्डित हो अथवा जिसमें राज्य सरकार के मत में नैतिक अधमता सम्मिलित हो; अथवा</p> <p>(घ) वह बोर्ड के अध्यक्ष से अनुमति प्राप्त किये बिना तीन लगातार बैठकों से अनुपस्थित रहा हो; अथवा</p> <p>(ङ) वह ऐसे हित का प्रतिनिधित्व करने से प्रविरत हो गया हो, जिसके प्रतिनिधित्व करने हेतु नामनिर्दिष्ट किया गया हो; अथवा</p> <p>(च) वह राज्य सरकार द्वारा अपने पद से हटाया गया हो।</p>

27-राज्य सरकार राज्य बोर्ड के किसी सदस्य को हटा सकती है यदि उसकी राय में ऐसा सदस्य ऐसे हित का प्रतिनिधित्व करने से प्रविरत हो गया हो जिसके लिये वह राज्य बोर्ड का प्रतिनिधित्व करने हेतु तात्पर्यित हो:	सदस्यता से हटाया जाना
परन्तु यह कि ऐसा कोई सदस्य तब तक नहीं हटाया जायेगा जब तक कि उसे इस नियम के अधीन प्रस्तावित कार्यवाही के विरुद्ध प्रतिनिधित्व करने का तर्कसंगत अवसर प्रदान नहीं किया जाता है।	
28-(1) किसी सरकारी सदस्य का यात्रा भत्ता और दैनिक भत्ता उसके द्वारा सरकारी कार्यों के लिये की गयी यात्रा के लिये उस पर लागू नियमों द्वारा संचालित होगा और उसके वेतन का संदाय करने वाले प्राधिकारी द्वारा संदत्त किया जायेगा।	सदस्यों हेतु यात्रा-भत्ता
(2) बोर्ड के गैर-सरकारी सदस्यों को बोर्ड की बैठकों में उपस्थित होने के लिये यात्रा भत्ता तथा दैनिक भत्ता उस दर पर संदत्त किया जायेगा जैसा कि राज्य सरकार के समूह 'क' के अधिकारियों के लिये निम्नतम दर पर अनुज्ञेय हो।	
29-(1) बोर्ड की बैठक, जब भी आवश्यक हो, की जायेगी परन्तु यह कि अध्यक्ष, बोर्ड के कम से कम एक तिहाई सदस्यों की लिखित माँग प्राप्त किये जाने के पन्द्रह दिनों के भीतर, उसकी एक विशेष बैठक आहूत करेगा।	बोर्ड की बैठकों
(2) बैठक में कोई कार्य तब तक संव्यवहृत नहीं किया जायेगा, जब तक कि कम से कम आधे सदस्य उपस्थित न हों:	
परन्तु यह कि यदि किसी बैठक में आधे से कम सदस्य उपस्थित हों तो अध्यक्ष, उपस्थित सदस्यों को गणपूर्ति के साथ या गणपूर्ति के बिना स्थगित बैठक के कार्य का निस्तारण किये जाने के प्रस्ताव के सम्बन्ध में सूचित करते हुये और अन्य सदस्यों को तत्सम्बन्ध में नोटिस देते हुये बैठक को अन्य दिनांक के लिये स्थगित कर सकता है और तदुपरान्त उसके लिये उपस्थित सदस्यों की संख्या पर ध्यान दिये बिना स्थगित बैठक का कार्य निस्तारण करना विधि सम्मत होगा:	
परन्तु यह और कि यदि अध्यक्ष, किसी ऐसे मामले पर विचार के लिये बैठक आहूत करता है, जो उसकी राय में अत्यावश्यक प्रकृति का है तो, कम से कम तीन दिनों का नोटिस पर्याप्त समझा जायेगा।	
30-(1) अध्यक्ष बोर्ड की सभी बैठकों की अध्यक्षता करेगा और यदि अध्यक्ष, किसी कारणवश बोर्ड की बैठक में उपस्थित होने में असमर्थ रहता है तो अध्यक्ष द्वारा इस सम्बन्ध में नामनिर्दिष्ट कोई सदस्य, तथा ऐसे नामनिर्दिष्ट सदस्य की अनुपस्थिति में, बैठक में उपस्थित सदस्यों द्वारा उनके मध्य से निर्वाचित कोई सदस्य, बैठक की अध्यक्षता करेगा।	अध्यक्ष द्वारा बोर्ड की बैठकों की अध्यक्षता किया जाना
(2) बैठक में किया गया प्रत्येक विनिश्चय कार्यवृत्त पुस्तिका में अभिलिखित किया जायेगा, जो एक स्थायी अभिलेख होगा।	
31-राज्य सलाहकार बोर्ड पर राज्य सरकार तकनीकी समितियों अथवा सलाहकार समितियों का गठन कर सकती है। इन समितियों का कार्यकाल, कृत्य प्रक्रिया एवं भत्ते वही होंगे जैसा कि राज्य सरकार द्वारा अवधारित किया जायेगा।	राज्य सलाहकार बोर्ड की तकनीकी समिति अथवा सलाहकार समिति
32-(1) प्रत्येक नियोजक व्यवसायिक सुरक्षा तथा स्वास्थ्य का सांख्यिकी विवरण राज्य सरकार के साथ-साथ महानिदेशक, श्रम ब्यूरो को, ऐसे पोर्टल पर इलेक्ट्रानिक रूप से, ऐसे प्रकार तथा रीति में, जैसा कि केन्द्र सरकार द्वारा समय-समय पर विहित किया जाय, उपलब्ध करायेगा।	सांख्यिकी का संग्रहण और अन्तर्राज्यीय प्रवासी कर्मकारों के लिये पंजीयन पोर्टल
(2) प्रत्येक अन्तर्राज्यीय प्रवासी कर्मकार, जो उत्तर प्रदेश राज्य में चाहे नियोजित किया गया हो, अथवा स्वतः नियोजित हो, वह, इस प्रयोजन हेतु विनिर्दिष्ट पोर्टल पर स्वयं को पंजीकृत करेगा।	
33-(1) प्रत्येक अधिष्ठान में सुरक्षा समिति का गठन किया जायेगा, जहाँ—	धारा 22 के अधीन सुरक्षा समिति का गठन
(क) दो सौ पचास अथवा उससे अधिक कर्मकार सामान्य रूप से नियोजित किये गये हों; अथवा	
(ख) कोई ऐसी प्रक्रिया अथवा व्यवसाय जिसे धारा 82 के अधीन खतरनाक घोषित किया गया हो, किया जाता हो; अथवा	
(ग) धारा 2 की उपधारा (1) के खण्ड (जेड ए) के अधीन परिभाषित कोई "संकटमय प्रक्रिया" अथवा परिसंकटमय पदार्थ व्यवहृत किया जाता हो।	
(2) सुरक्षा समिति में प्रबन्धन के प्रतिनिधियों में सम्मिलित होंगे—	
(क) नियोजक सुरक्षा समिति का अध्यक्ष होगा; और	
(ख) एक ऐसा वरिष्ठ अधिकारी जो अधिष्ठान में अपनी प्रास्थिति के अनुसार समिति की कार्यप्रणाली में प्रभावकारी योगदान कर सकता हो, समिति का उपाध्यक्ष होगा; और	

(ग) एक सुरक्षा अधिकारी, जो इस नियमावली के अधीन नियुक्त किया गया हो, अथवा कोई अन्य उत्तरदायी व्यक्ति, समिति का सदस्य-सचिव होगा; और

(घ) अधिष्ठान का चिकित्साधिकारी- सदस्य; और

(ङ) तीन प्रतिनिधि जो उत्पादन, अनुरक्षण तथा क्रय विभाग प्रत्येक में से एक हों; और

(च) कर्मचारों के प्रतिनिधियों की संख्या नियोजक के प्रतिनिधियों की संख्या से कम नहीं होगी। कर्मचारों के प्रतिनिधियों का चुनाव उनके मध्य से सर्वसम्मति से अथवा निर्वाचन द्वारा किया जायेगा।

(3) समिति का कार्यकाल दो वर्ष का होगा।

(4) सुरक्षा समिति के गठन की अधिकारिता धारित करने वाले सम्बन्धित निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को इलेक्ट्रानिक रूप से प्रेषित की जायेगी।

(5) सुरक्षा समिति प्रायः जब आवश्यक हो, किन्तु प्रत्येक त्रैमास में कम से कम एक बार बैठक करेगी। बैठक का कार्यवृत्त तथा उस पर की गयी अनुवर्ती कार्यवाही एक रजिस्टर में अभिलिखित किया जायेगा तथा निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को माँग किये जाने पर प्रस्तुत किया जायेगा। बैठक के कार्यवृत्त की एक प्रति अधिकारिता धारित करने वाले सम्बन्धित निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को इलेक्ट्रानिक रूप से प्रेषित की जायेगी।

(6) सुरक्षा समिति को पर्याप्त रूप से और उपयुक्त रूप से निम्नलिखित के सम्बन्ध में सूचित करने का अधिकार होगा :-

(क) कार्यस्थल पर कर्मचारियों को सम्भावित सुरक्षा और स्वास्थ्य सम्बन्धी खतरे;

(ख) दुर्घटनाओं से सम्बन्धित आंकड़ों के साथ-साथ कार्य परिवेश की निगरानी तथा सम्बन्धित कारखाने के खतरनाक पदार्थों के सम्पर्क से कर्मचारियों के स्वास्थ्य के आंकड़े;

परन्तु यह कि समिति आंकड़ों का प्रयोग कार्य परिवेश और कर्मचारियों के स्वास्थ्य एवं सुरक्षा में सुधार के लिये करती है।

34-(1) सुरक्षा समिति के कृत्यों एवं कर्तव्यों में निम्नलिखित सम्मिलित होंगे:-

(क) अधिष्ठान के स्वास्थ्य एवं सुरक्षा नीति में रेखांकित उद्देश्यों और लक्ष्यों को प्राप्त करने में प्रबन्धन को सहयोग और सहायता प्रदान करना;

(ख) स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण से सम्बन्धित समस्त मामलों को व्यवहृत करना और सम्बन्धित समस्याओं का समाधान करना;

(ग) समस्त कर्मचारियों के मध्य सुरक्षा जागरूकता पैदा करना;

(घ) शैक्षिक रूप से प्रशिक्षित करना तथा बढ़ावा देने वाले क्रियाकलाप करना;

(ङ) सुरक्षा, पर्यावरण और व्यवसायिक स्वास्थ्य सर्वेक्षण, सुरक्षा लेखा परीक्षा, जोखिम निर्धारण, आपात एवं आपदा प्रबन्धन योजनाओं की रिपोर्टों पर चर्चा करना और रिपोर्टों में कृत संस्तुतियों को क्रियान्वित करना;

(च) स्वास्थ्य एवं सुरक्षा सर्वेक्षण कराना तथा दुर्घटनाओं के कारणों की पहचान करना;

(छ) कर्मचारियों के सुरक्षा एवं स्वास्थ्य पर आसन्न खतरे की सम्भावना पर कृत किसी शिकायत को अवलोकित करना और सुरक्षात्मक उपाय सुझाना; और

(ज) कृत संस्तुतियों के क्रियान्वयन की समीक्षा करना-

(एक) दुर्घटनाओं तथा संघातक घटनाओं आदि की रिपोर्ट पर चर्चा करना तथा समुचित अनुशांसा करना;

(दो) दुर्घटनाओं तथा संघातक घटनाओं के विश्लेषण पर आधारित समुचित सुरक्षात्मक उपायों का बनाया जाना तथा उनका क्रियान्वयन;

(तीन) सुरक्षा एवं व्यवसायिक स्वास्थ्य के विषयों पर सम्प्रेषण हेतु फोरम के रूप में कार्य करना;

(चार) विभिन्न प्रक्रियाओं हेतु तैयार की गयी मानक व्यवहार प्रक्रियाओं पर चर्चा करना।

(2) जहाँ अधिष्ठान के आकार, अथवा किसी अन्य कारण से सुरक्षा समिति द्वारा उपनियम (1) में निर्दिष्ट कृत्यों का प्रभावी रूप से सम्पादन किया जाना सम्भव न हो वहाँ वह अपनी सहायता के लिए उप-समितियाँ गठन कर सकती है:

परन्तु यह कि जहाँ किसी अधिष्ठान में एक हजार से अधिक कर्मचारी सामान्य रूप से नियोजित हों, वहाँ विभागवार या अन्यथा प्रकार से, कम से कम दो उप-समितियाँ गठित की जायेंगी तथा विभागाध्यक्ष स्तर का कोई कर्मचारी ऐसी उप-समिति का प्रमुख होगा। बैठक का कार्यवृत्त सुरक्षा समिति के सदस्य-सचिव के साथ साझा की जायेगी।

सुरक्षा समिति
के कृत्य एवं
कर्तव्य

35—(1) ऐसे प्रत्येक अधिष्ठान, जो है—

- (एक) कारखाना, जिसमें पाँच सौ अथवा अधिक कर्मकार; या
(दो) परिसंकटमय प्रक्रिया संचालित करने वाला कारखाना, जिसमें दो सौ पचास अथवा अधिक कर्मकार; या
(तीन) भवन एवं अन्य सन्निर्माण कार्य जिसमें सामान्य रूप से दो सौ पचास अथवा अधिक कर्मकार नियोजित हों; या
(चार) प्रमुख संकटमय दुर्घटना स्थापन; या
(पाँच) सत्ययूरिक एसिड विनिर्माण कारखाना में, नियोजक द्वारा कम से कम एक सुरक्षा अधिकारी की नियुक्ति की जायेगी:

धारा 22 तथा धारा 133 की उपधारा (2) के खण्ड (जेडजेडक्यू) के अधीन सुरक्षा अधिकारियों की नियुक्ति

परन्तु यह कि खंड (एक) में विनिर्दिष्ट अधिष्ठान के लिए, एक अतिरिक्त सुरक्षा अधिकारी नियुक्त किया जाएगा यदि नियोजित कर्मकारों की संख्या एक हजार से अधिक है किन्तु एक हजार पाँच सौ से अधिक नहीं है और प्रत्येक अतिरिक्त एक हजार कर्मकारों या उसके भाग के लिए एक अतिरिक्त सुरक्षा अधिकारी नियुक्त किया जाएगा:

परन्तु यह और कि खण्ड (दो), खण्ड (तीन) और खण्ड (चार) में विनिर्दिष्ट अधिष्ठान के लिए एक अतिरिक्त सुरक्षा अधिकारी नियुक्त किया जाएगा यदि नियोजित कर्मकारों की संख्या पाँच सौ से अधिक है लेकिन एक हजार से अधिक नहीं है और प्रत्येक अतिरिक्त एक हजार कर्मकारों या उसके भाग के लिए एक अतिरिक्त सुरक्षा अधिकारी नियुक्त किया जाएगा।

(2) किसी कारखाने का स्वामी या भवन का नियोजक या अन्य सन्निर्माण अधिष्ठान, जैसा भी मामला हो, अधिकारिता धारित करने वाले संबंधित मुख्य निरीक्षक—सह—सुविधा प्रदाता और संबंधित क्षेत्र के निरीक्षक—सह—सुविधा प्रदाता को, सुरक्षा अधिकारी अथवा मुख्य सुरक्षा अधिकारी की नियुक्ति के बारे में, ऐसी नियुक्ति के सात दिन के अन्दर सूचित करेगा।

36—कोई व्यक्ति सुरक्षा अधिकारी के रूप में नियुक्ति के लिए तब तक पात्र नहीं होगा जब तक कि वह—

सुरक्षा अधिकारी की अर्हतायें

1—(क) विधि द्वारा स्थापित विश्वविद्यालय से अभियन्त्रण शाखा में उपाधि धारित नहीं करता है तथा उसके किसी कारखाने में उत्पादन अथवा अनुरक्षण में पर्यवेक्षणीय क्षमता में अथवा सुरक्षा विभाग में कार्य करने का अन्यून दो वर्ष की अवधि का व्यावहारिक अनुभव न हो; अथवा

(ख) विधि द्वारा स्थापित विश्वविद्यालय से भौतिक विज्ञान अथवा रसायन विज्ञान में उपाधि धारित नहीं कर लेता है तथा उसके पास किसी कारखाने में उत्पादन अथवा अनुरक्षण में पर्यवेक्षणीय क्षमता में अथवा सुरक्षा विभाग में कार्य करने का अन्यून पाँच वर्ष की अवधि का व्यावहारिक अनुभव न हो; अथवा

(ग) राज्य सरकार द्वारा मान्यता प्राप्त अभियन्त्रण या प्रौद्योगिकी की किसी शाखा में डिप्लोमा धारित नहीं कर लेता है तथा उसके पास किसी कारखाना में उत्पादन अथवा अनुरक्षा में, पर्यवेक्षणीय क्षमता में अथवा सुरक्षा विभाग में कार्य करने का अन्यून पाँच वर्ष की अवधि का व्यावहारिक अनुभव न हो; अथवा

(घ) अभियन्त्रण या प्रौद्योगिकी की किसी शाखा में मान्यता प्राप्त उपाधि धारित नहीं कर लेता है तथा किसी कारखाने या भवन या अन्य सन्निर्माण कार्यों में कर्मकारों के स्वास्थ्य और सुरक्षा से सम्बन्धित किसी भी अधिनियम या संहिता के अधीन प्रशासन के सम्बन्ध में केन्द्र या राज्य सरकार के विभाग में अन्यून दो वर्ष की अवधि का अनुभव न हो; अथवा

(ङ) अभियन्त्रण या प्रौद्योगिकी की किसी शाखा में मान्यता प्राप्त उपाधि धारित नहीं कर लेता है और उसके पास उद्योग में दुर्घटना रोकथाम के क्षेत्र में प्रशिक्षण, शिक्षण, परामर्श अथवा अनुसंधान कार्य व्यवहृत की जाने वाली संस्थाओं के कार्य करने का अन्यून पाँच वर्ष का अनुभव न हो; और

(2) इस संबंध में राज्य सरकार द्वारा या कारखाना सलाह सेवा एवं श्रम संस्थान महानिदेशालय (डी0जी0एफ0ए0एस0एल0आई0) के अधीन किसी भी श्रम संस्थान से मान्यता प्राप्त औद्योगिक सुरक्षा में उपाधि या डिप्लोमा धारित नहीं कर लेता है।

या

(3) विधि द्वारा सम्यक रूप से स्थापित किसी विश्वविद्यालय द्वारा स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण या अग्नि इंजीनियरिंग या किसी अन्य समकक्ष विधा में बी.टेक या एम.टेक की उपाधि धारित नहीं कर लेता है:

परन्तु यह कि मुख्य निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता किसी अधिष्ठान या अधिष्ठानों की श्रेणी के लिए लिखित शर्तों के साथ खंड (2) और (3) के संबंध में अर्हताओं में छूट दे सकता है।

- सुरक्षा अधिकारियों के कर्तव्य एवं अन्य शर्तें
- 37-(1) कारखाना प्रबंधन को व्यक्तिगत चोटों की रोकथाम और सुरक्षित कार्यशील वातावरण अनुरक्षित रखने से सम्बन्धित उसके सांविधिक अथवा अन्य दायित्वों की पूर्ति करने में सलाह देना और सहायता करना, सुरक्षा अधिकारियों के कर्तव्य होंगे। इन कर्तव्यों में निम्नलिखित कर्तव्य भी सम्मिलित होंगे, अर्थात् :-
- (क) व्यक्तिगत चोटों के प्रभावी नियंत्रण के लिए आवश्यक उपायों की योजना बनाने तथा उन्हें आयोजित करने में विभागीय प्रमुखों, पर्यवेक्षकों और ऐसे अन्य अधिकारियों को सलाह देना;
- (ख) समस्त कार्य अध्ययनों में सुरक्षा पहलुओं पर सलाह देना, और चयनित कार्यों का विस्तृत कार्य सुरक्षा अध्ययन करना;
- (ग) व्यक्तिगत चोटों को रोकने के लिए कृत या किये जाने वाली प्रस्तावित कार्रवाई की प्रभावशीलता की जांच और मूल्यांकन करना;
- (घ) व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों आदि की उच्च गुणवत्ता उपलब्धता सुनिश्चित करने में भण्डार क्रय विभाग के कर्मियों को सलाह देना;
- (ङ) संयंत्र सुरक्षा निरीक्षण करने से संबंधित मामलों पर सलाह देना;
- (च) कर्मचारियों द्वारा अनुसरण की जाने वाली भौतिक कार्य स्थितियों और कार्य संव्यवहार प्रक्रियाओं का प्रेक्षण करने और कर्मचारियों की असुरक्षित भौतिक स्थितियों का कम करने और असुरक्षित स्थितियों की रोकथाम करने के लिये अपनाये जाने वाले उपायों पर सलाह देने के उद्देश्य से संयंत्र सुरक्षा निरीक्षण करना;
- (छ) औद्योगिक दुर्घटनाओं और रोगों की सूचना देने और उनका अन्वेषण करने से सम्बन्धित मामलों पर सलाह देना;
- (ज) घातक और गंभीर दुर्घटनाओं का अन्वेषण करना और प्रबंधन को उपचारात्मक उपायों का सुझाव देना;
- (झ) उद्योग संक्रमित रोग तथा खतरनाक घटनाओं से सम्बन्धित रिपोर्ट करने योग्य मामलों का अन्वेषण करना;
- (ञ) दुर्घटनाओं, खतरनाक घटनाओं तथा उद्योगजनित रोगों हेतु आवश्यक अभिलेखों के सम्बन्ध में सलाह देना तथा उन्हें अनुरक्षित रखना;
- (ट) सुरक्षा समितियों की स्थापना करने के लिये बढ़ावा देना और ऐसी समितियों के सलाहकार और उत्प्रेरक के रूप में कार्य करना;
- (ठ) संबंधित विभाग के सहयोग से प्रचार-प्रसार, प्रतियोगिताएं, प्रतिस्पर्धायें और ऐसे क्रिया-कलाप आयोजित करना, जिनसे कार्य और प्रक्रिया-सुरक्षा-शर्तों को स्थापित करने और उन्हें अनुरक्षित करने में कर्मचारियों का हित विकसित और अनुरक्षित होगा;
- (ड) स्वतन्त्र रूप से अथवा औद्योगिक सुरक्षा प्रशिक्षण प्रदान करने वाले संगठनों तथा विभागों के सहयोग से वैयक्तिक चोटों की रोकथाम हेतु समुचित प्रशिक्षण तथा शैक्षिक कार्यक्रम अभिकल्पित करना तथा संचालित करना और वर्ष में कम से कम एक बार सुरक्षा सेमिनार आयोजित करना;
- (ढ) अपने उपचारात्मक उपायों का सुझाव देते हुये दुर्घटनाओं और औद्योगिक रोगों की वार्षिक रिपोर्ट तैयार करना और निदेशक की वार्षिक बैठक के समक्ष प्रस्तुत करना;
- (ण) अधिष्ठान में कर्मचारियों की सुरक्षा, स्वास्थ्य, स्वच्छता और बेहतर कार्य करने की स्थिति को बढ़ावा देने के कार्यों के संबंध में सुरक्षा विभाग द्वारा पिछले त्रैमास में किये गये प्रयासों को अपने नियोजक के माध्यम से अधिकारिता धारित करने वाले संबंधित निरीक्षक-सह-सुविधा प्रदाता को इलेक्ट्रॉनिक रूप से या अन्यथा रूप से त्रैमासिक रिपोर्ट प्रस्तुत करना; और
- (त) एक से अधिक सुरक्षा अधिकारियों की स्थिति में रिपोर्ट मुख्य सुरक्षा अधिकारी द्वारा प्रेषित की जायेगी।
- (2) अधिष्ठान का नियोजक प्रत्येक सुरक्षा अधिकारी को ऐसी सुविधायें, उपकरण तथा सूचनायें उपलब्ध करायेगा जो उसे उसके कर्तव्यों के निर्वहन के लिये आवश्यक होंगी।

38—मुख्य सुरक्षा अधिकारी अथवा ऐसे अधिष्ठानों के मामले में जहाँ केवल एक सुरक्षा अधिकारी नियुक्त किया जाना अपेक्षित हो में, सुरक्षा अधिकारी की प्रास्थिति किसी कारखाने में विभागाध्यक्ष अथवा वरिष्ठ कार्यकारी की होगी तथा वह कारखाने के मुख्य कार्यकारी के सीधे नियन्त्रण में कार्य करेगा। प्रत्येक अन्य सुरक्षा अधिकारियों को वही समुचित प्रास्थिति प्रदान की जायेगी जैसा कि कारखाने में विभागाध्यक्ष के नीचे कार्य करने वाले अन्य अधिकारियों की होती है:

मुख्य सुरक्षा अधिकारी अथवा सुरक्षा अधिकारी की प्रास्थिति

परन्तु यह कि जहाँ पर सुरक्षा अधिकारी अथवा मुख्य सुरक्षा अधिकारी की प्रास्थिति को लेकर कोई विवाद उत्पन्न होता है, प्रकरण को राज्य सरकार को निर्दिष्ट किया जायेगा जिसका निर्णय अन्तिम होगा।

39—(1) किसी कारखाने का स्वामी अथवा भवन एवं अन्य सन्निर्माण अधिष्ठान का नियोजक, जैसी भी स्थिति हो, किसी सुरक्षा अधिकारी पर निम्न में से कोई अथवा एक से अधिक शास्तियाँ अधिरोपित कर सकता है, अर्थात् :-

मुख्य सुरक्षा अधिकारी तथा सुरक्षा अधिकारियों के लिये दण्ड

- (क) निलम्बन;
- (ख) पदच्युति अथवा सेवा समाप्ति;
- (ग) पदावनति;
- (घ) वेतन वृद्धि रोका जाना (जिसमें दक्षतारोक भी सम्मिलित है);
- (ङ) परिनिन्दा और चेतावनी:

परन्तु यह कि सुरक्षा अधिकारी पर ऐसी कोई शास्ति अधिरोपित करने वाला कोई आदेश तब तक नहीं दिया जाएगा जब तक कि उसे उसके विरुद्ध लगाये गये आरोपों के बारे में सूचित न किया गया हो और आरोपों के संबंध में सुनवाई का उचित अवसर न दिया गया हो और जहां ऐसी जांच के बाद जब दण्ड प्रस्तावित हो जब तक उसे प्रस्तावित दंड के खिलाफ अभ्यावेदन करने का एक उचित अवसर नहीं दिया जाता है, लेकिन केवल साक्ष्यों के आधार पर जोड़े गये या ऐसी जांच के दौरान उसके विरुद्ध प्रयोग की जा रही किसी अन्य सामग्री के आधार पर उस पर कोई भी जुर्माना नहीं लगाया जायेगा।

(2) पदच्युति या उन्मुक्ति के आदेश के विरुद्ध, मुख्य सुरक्षा अधिकारी या सुरक्षा अधिकारी, जैसा भी मामला हो, को श्रम आयुक्त उत्तर प्रदेश के समक्ष नियम 40 के अधीन यथा उपबंधित, अपील करने का अधिकार होगा।

40—(1) कोई सुरक्षा अधिकारी, जिस पर नियम 39 के अधीन कोई शास्ति अधिरोपित किया गया हो, उसके ऊपर शास्ति के अधिरोपण के आदेश की सूचना किये जाने के तीस दिनों के भीतर, ऐसे आदेश के विरुद्ध, श्रम आयुक्त, उत्तर प्रदेश के समक्ष अपील दाखिल कर सकता है।

अपील

(2) उपनियम (1) के अधीन कृत अपील प्राप्त किये जाने पर, श्रम आयुक्त, दोनों पक्षों को सुनवाई और कारणों को लिखित रूप में अभिलिखित करने का समुचित अवसर देने के उपरान्त यथासंभव शीघ्र निपटारा करेगा।

(3) अपील का निपटारा करते समय, श्रम आयुक्त उस आदेश की पुष्टि, संशोधन या रद्द कर सकता है जिसके विरुद्ध अपील की गई है।

(4) उपनियम (2) के अधीन कृत श्रम आयुक्त के आदेश के विरुद्ध, उक्त आदेश किये जाने के दिनांक से साठ दिनों के भीतर राज्य सरकार के समक्ष अपील की जा सकती है।

41—किसी भी सुरक्षा अधिकारी को ऐसा कोई अन्य कार्य करने की आवश्यकता या अनुमति नहीं दी जाएगी जो इस नियम में निर्दिष्ट उसके कर्तव्यों के प्रदर्शन के साथ असंगत या हानिकारक हो।

अन्य कर्तव्यों के निर्वहन पर प्रतिषेध

अध्याय—पाँच

कार्य के घण्टे तथा मजदूरी सहित अवकाश

42—(1) किसी अधिष्ठान में किसी कर्मकार द्वारा सप्ताह में अड़तालिस घण्टे से अधिक कार्य करना आवश्यक या अनुज्ञेय नहीं होगा।

धारा 25 की उपधारा (1) के खण्ड (ख) के अधीन दैनिक तथा साप्ताहिक काम के घण्टे

(2) किसी कर्मकार की कार्यावधि को इस प्रकार व्यवस्थित किया जाएगा कि उसके विश्राम के अन्तराल को समाविष्ट करते हुये, किसी दिन में उसके काम का फैलाव बारह घण्टे से अधिक नहीं होगा।

(3) कर्मकारों के कार्य के घण्टों की अवधि पांच घंटे से अधिक नहीं होगी तथा कोई श्रमिक पाँच घण्टे से अधिक कार्य नहीं करेगा, इससे पहले कि उसके पास कम से कम आधे घण्टे के विश्राम के लिए अंतराल हो।

(4) उपनियम (1), (2) और (3) के अध्याधीन एक दिन में कार्य के घण्टों की अवधि को राज्य द्वारा संशोधित किया जा सकता है ताकि एक सप्ताह में कार्य के घण्टों की कुल संख्या इस प्रकार नियत की जाये और उसका पालन किया जाये।

धारा 26 की
उपधारा (2) के
अधीन साप्ताहिक
विश्राम दिवस

43—(1) धारा 26 के प्रयोजन के लिये, प्रत्येक अधिष्ठान के कार्यालय के बाहर सहज दृश्य स्थान पर साप्ताहिक विश्राम के दिवस के सम्बन्ध में सूचना प्रदर्शित की जायेगी।

(2) जहाँ अधिष्ठान में कार्यरत सभी व्यक्तियों के लिए विश्राम का साप्ताहिक दिन एक ही दिन नहीं है, नोटिस में प्रत्येक रिले, या व्यक्तियों या व्यक्तियों के समूह को अनुज्ञेय विश्राम का दिन प्रदर्शित किया जायेगा।

(3) किसी भी कर्मकार को किसी अधिष्ठान में, सप्ताह के पहले दिन (जिसे आगे 'उक्त दिन' कहा गया है) कार्य करना आवश्यक या अनुज्ञेय नहीं होगा, जब तक कि उक्त दिन के ठीक पहले या तत्पश्चात् तीन दिनों में से एक में पूरे दिन का अवकाश न हो:

परन्तु यह कि ऐसा कोई प्रतिस्थापन नहीं किया जाएगा जिसके परिणामस्वरूप कोई भी कर्मकार पूरे एक दिन के अवकाश के बिना, दस से अधिक दिनों से लगातार कार्य कर रहा हो:

परन्तु यह और कि एक कारखाना या कारखाने का एक भाग या कारखानों का एक वर्ग जो अनुसूची-2 में उल्लिखित जारी प्रक्रिया कारखाने के दायरे में आता है, को दैनिक आधार पर कार्य करने की अनुज्ञा दी जाएगी और साप्ताहिक अवकाश के उद्देश्य से कर्मकारों के समूहों के लिये सप्ताह का पहला दिन भिन्न हो सकता है।

(4) जहाँ, उपनियम (3) के उपबंधों के अनुसार, कोई भी कर्मकार उक्त दिन कार्य करता है और इसके ठीक पहले के तीन दिनों में से एक दिन के लिये अवकाश पर रहता है तो, उक्त दिन, उसके साप्ताहिक कार्य के घंटों की गणना के उद्देश्य से पिछले सप्ताह में सम्मिलित किया जाएगा।

(5) एक कर्मकार का शिफ्ट बदलने के प्रयोजन से धारा 28 के अधधीन शिफ्टों के बीच लगातार 24 घंटे का अवकाश सुनिश्चित किया जायेगा।

(6) विश्राम के प्रतिपूरक दिन इतने अंतराल में होंगे कि किसी व्यक्ति को किसी एक सप्ताह में ऐसे दो दिनों से अधिक की अनुमति नहीं दी जायेगी।

(7) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता के नियंत्रण के अधधीन सम्बन्धित क्षेत्र के निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, किसी विशेष क्षेत्र या अधिष्ठानों के एक वर्ग के लिये सप्ताह के पहले दिन के रूप में किसी भी अन्य दिन को लिखित रूप में अनुमोदित कर सकता है।

(8) राज्य सरकार या, राज्य सरकार के नियंत्रण के अधधीन, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, लिखित रूप में निर्दिष्ट कारणों के लिये, एक कारखाने के सिवाय किसी अन्य अधिष्ठान या अधिष्ठानों के वर्ग के लिये साप्ताहिक अवकाश और/या कार्यावधि के लिये अधिसूचना या कार्यालय आदेश जारी कर सकता है और धारा 26 के उपबंधों के अधधीन उपनियम (3) से छूट दे सकता है।

प्रतिकरात्मक
अवकाश

44—(1) किसी ऐसे कार्य जिसे तकनीकी कारणों से पूरे दिन लगातार किया जाना अपेक्षित हो, में संलग्न कर्मकार के मामले के सिवाय, संहिता की धारा 26 की उपधारा (3) के अधधीन अनुज्ञेय प्रतिकरात्मक अवकाशों में इतना अंतराल रखा जायेगा की एक सप्ताह में दो प्रतिकरात्मक अवकाश नहीं दिये जायेंगे।

(2) अधिष्ठान का प्रबंधक उस माह के अंत में या उससे पहले, जिसमें अवकाश लुप्त हो जाते हैं, अगले माह के दौरान अनुज्ञेय प्रतिकर अवकाशों के संबंध में एक नोटिस और उसकी तारीखों के स्थान पर, जिस स्थान पर धारा 26 के अधधीन अवधियों की सूचना दी जाती है, प्रदर्शित करेगा। किसी भी प्रतिकर अवकाश के संबंध में किसी अनुवर्ती परिवर्तन की सूचना ऐसे अवकाश के दिनांक से कम से कम तीन दिन पहले अग्रिम रूप से दी जायेगी।

(3) कोई प्रतिकर अवकाश अथवा अवकाशों जिसके लिये कोई कर्मकार अर्ह है, उसे उसकी सेवा समाप्ति या पदच्युति से पूर्व प्रदान किया जायेगा और उसे सेवा समाप्ति अथवा पदच्युति से पूर्व दी जाने वाली नोटिस की समयावधि के किसी भाग के रूप में नहीं माना जायेगा।

धारा 27 के
अधीन अतिरिक्त
वेतन तथा
अतिकाल की शर्तें

45—(1) संहिता की धारा 27 के अनुसरण में, जहाँ किसी अधिष्ठान में कोई कर्मकार किसी दिन में आठ घंटे से अधिक या किसी भी सप्ताह में अड़तालीस घंटे से अधिक कार्य करता है, जैसा भी मामला हो, वह ऐसे ओवरटाइम कार्य के संबंध में मजदूरी की सामान्य दर से दोगुनी दर से मजदूरी का हकदार होगा और जिसे प्रत्येक मजदूरी अवधि के अंत में संदत्त किया जाएगा।

(2) किसी भी दिन ओवरटाइम की गणना में, एक घण्टे में 15 से 30 मिनट के बीच के अंश को 30 मिनट के रूप में गिना जाएगा और 30 मिनट से अधिक के मामले में इसे पूर्णांकित करते हुए वास्तविक आधार पर एक घंटे के रूप में गिना जाएगा।

(3) मासिक आधार पर संदत्त किये जाने वाले किसी कर्मकार की मजदूरी या उपार्जन की गणना करते समय दैनिक मजदूरी उसके मासिक मजदूरी का 1/26वां भाग होगा और किसी अन्य कर्मकार के मामले में यह दैनिक मजदूरी या उपार्जन, जैसा भी मामला हो, होगा।

(4) अधिष्ठानों में कर्मकार के कार्य के घण्टों का फैलाव निम्न कार्यो एवं परिस्थितियों में किसी एक दिन में बारह घण्टे से अधिक हो सकता है, अर्थात् :-

- (क) अत्यावश्यक मरम्मत;
- (ख) प्रारम्भिक अथवा प्रतिपूरक कार्य की प्रकृति के कार्य;
- (ग) रुक-रुक कर होने वाला ऐसा आवश्यक कार्य जिसमें जिस अवधि में कार्य के दौरान कर्मकार कार्य नहीं कर रह होते हैं, उसकी अवधि उन्हें मिलने वाले विश्राम अन्तराल की अवधि से भी अधिक हो जाती हो;
- (घ) ऐसा कार्य जो तकनीकी रूप से निरन्तर किया जाना अपेक्षित हो;
- (ङ) मुख्य आवश्यकता की वस्तुओं के उत्पादन अथवा आपूर्ति में संलग्न हो जिनका प्रतिदिन उत्पादन अथवा आपूर्ति किया जाना आवश्यक हो;
- (च) किसी ऐसी प्रक्रिया में संलग्न होना जिसे किसी निश्चित मौसम के अतिरिक्त नहीं किया जा सकता है;
- (छ) किसी ऐसी प्रक्रिया में संलग्न होना जो प्राकृतिक शक्तियों की अनियमित गतिविधियों पर आश्रित हो, के सिवाय नहीं किया जा सकता है;
- (ज) इंजन-कक्ष अथवा ब्यायलर-हाउस में संलग्न हो अथवा विद्युत-संयंत्र अथवा पारेषण मशीनरी में उपस्थित होना;
- (झ) किसी ब्रेक-डाउन मशीनरी के ठीक करने की प्रक्रिया में संलग्न होना;
- (ञ) रेलवे वैगन अथवा लॉरी अथवा ट्रकों से सामान उतारने अथवा चढ़ाने की प्रक्रिया में संलग्न होना;
- (ट) कार्य का अपवादात्मक रूप से दबाव; और
- (ठ) किसी ऐसे कार्य में संलग्न होना जिसे राज्य सरकार द्वारा सरकारी गजट में अधिसूचना के माध्यम से सार्वजनिक महत्व का कार्य घोषित किया जाय:

परन्तु यह कि किसी भी कर्मकार को एक वर्ष के दौरान किसी भी त्रैमास में अतिकाल के रूप में एक सौ पच्चीस घण्टे से अधिक कार्य करने की अनुज्ञा नहीं दी जायेगी।

(5) किसी कर्मकार को किसी कार्य दिवस में निम्न शर्तों के अध्यधीन अतिकाल में कार्य करने की अनुज्ञा प्रदान की जायेगी,-

- (क) किसी कारखाने की दशा में अतिकाल के ऐसे घण्टों के लिये पारियों का अतिव्यापन नहीं होगा;
- (ख) अतिकाल के ऐसे घण्टों के लिये किसी कर्मकार को ऐसा कार्य प्रारम्भ करने से पूर्व लिखित रूप से अथवा इलेक्ट्रानिक रूप से सूचित किया जायेगा;
- (ग) किसी कर्मकार को एक बार में पाँच दिन से अधिक अतिकाल में कार्य करने की अनुज्ञा नहीं दी जायेगी;
- (घ) किसी कारखाने के मामले में, नियोजक यह सुनिश्चित करेगा कि खतरनाक संचालन या खतरनाक प्रक्रियाओं में संलग्न होने के कारण ऐसे अतिरिक्त घण्टे कर्मकारों के स्वास्थ्य और सुरक्षा पर प्रतिकूल प्रभाव नहीं डालेंगे;
- (ङ) अतिकाल के लिये कर्मकार की सहमति लिखित रूप से ली जायेगी;
- (च) किसी कारखाने के मामले में, मशीनरी या संयंत्र या अन्य, या "अप्रत्याशित घटना" के मामले में, या प्रारम्भिक या पूरक कार्य के लिए जिसमें इस तरह के अतिरिक्त समय की आवश्यकता होती है, अत्यावश्यक कार्य करने के लिए अतिकाल अनुज्ञा है।

(6) किसी भी दिन कार्य के कुल घण्टों की संख्या दस से अधिक नहीं होनी चाहिये।

(7) किसी सप्ताह में अतिकाल सहित कार्य के कुल घण्टों की संख्या साठ से अधिक नहीं होगी।

(8) किसी तिमाही में अतिकाल के कुल घण्टों की संख्या एक सौ पन्द्रह घण्टे से अधिक नहीं होगी।

46-एक कर्मकार जिसे एक कारखाने में अंशकालिक कर्मकार के रूप में नियुक्त किया गया हो, को किसी अन्य अधिष्ठान में राज्य सरकार द्वारा अधिसूचित किसी भी श्रेणी के कार्य में निम्नलिखित शर्तों के अध्यधीन कार्य करने की अनुज्ञा दी जा सकती है, अर्थात्:-

- (क) एक पृथक उपस्थिति पंजिका बनायी जायेगी। अवकाश तथा अन्य सुविधायें यथानुपाती रूप से उपलब्ध करायी जायेंगी;
- (ख) एक नियोजक के पास उस दूसरे नियोजक का नाम एवं पता होना चाहिये जहाँ पर कि वह अंशकालिक रूप से कार्य कर रहा हो;
- (ग) व्यक्ति के लिये दोनों अधिष्ठानों में कार्य के पृथक-पृथक दिवस नियत किये जायेंगे;

धारा 30 के अधीन परिस्थितियाँ जहाँ दोहरा नियोजन अनुज्ञेय है

(घ) कार्य के घण्टों, कार्य का फैलाव, साप्ताहिक अवकाश और अतिकाल के सम्बन्ध में संहिता तथा नियमावली के उपबन्ध लागू रहेंगे :

परन्तु यह कि कार्य के कुल घण्टे बारह घण्टों से अधिक नहीं होंगे तथा कार्य का फैलाव सोलह घण्टे से अधिक नहीं होगा:

परन्तु यह और कि राज्य सरकार, अधिसूचना के माध्यम से, किसी श्रेणी के कर्मकार एवं दोहरे नियोजन की शर्तों को जोड़ सकती है।

धारा 31 के
अधीन कार्य की
अवधि की
सूचना

47—(1) पारी प्रणाली में कार्य करने वाले कर्मकारों को उपयुक्त रूप से चक्रमित किया जाएगा। एक पारी में कार्य करने वाले कर्मकारों के कार्य की अवधि भी निश्चित की जाएगी। कार्य की ऐसी अवधियों को इलेक्ट्रॉनिक रूप से या अन्यथा रीति से निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता को सूचित किया जायेगा।

(2) वयस्क कर्मकारों के लिए कार्य की अवधि की सूचना संहिता और नियमावली के उपबन्धों के अनुसार प्रपत्र—चौदह में होगी और इसे मुख्य प्रवेश द्वार पर या उसके पास अधिष्ठान में सहज दृश्य स्थान पर प्रदर्शित किया जाएगा और इस तरह की सूचना संबंधित निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता को इलेक्ट्रॉनिक रूप से दी जायेगी। इसे धारा 31 के उपबन्धों के अधीन अद्यतन भी रखा जाएगा।

(3) उप नियम (2) में उल्लिखित ऐसी नोटिस में प्रत्येक दिन के लिये किसी वयस्क कर्मकार के लिये उस अवधि को स्पष्ट रूप से इंगित किया जायेगा जिसमें उसके लिये कार्य किया जाना अपेक्षित हो।

(4) किसी अधिष्ठान में किसी कर्मकार को उप नियम (2) के उपबन्धों के सिवाय कार्य करने की अनुमति नहीं दी जायेगी:

परन्तु यह कि कोई व्यक्ति अथवा व्यक्तियों जो अतिकाल में कार्य कर रहे हों, ऐसी घण्टों की अवधि तथा ऐसे कर्मकार का विवरण सम्यक रूप से हस्ताक्षरित प्रबन्धक द्वारा सहज दृश्य स्थान पर प्रदर्शित किया जायेगा।

अध्याय—छ:

पंजिकाओं, अभिलेखों तथा विवरणी का अनुरक्षण

पंजिकाओं तथा
अभिलेखों का
अनुरक्षण

48—प्रत्येक अधिष्ठान का नियोजक संहिता या नियमावली में यथाविहित अभिलेखों, पंजिकाओं, परीक्षण प्रमाण—पत्रों, परीक्षा, प्रपत्रों, रिपोर्टों, लाइसेंस और अनापत्ति प्रमाण—पत्रों को इलेक्ट्रॉनिक रीति से अथवा अन्यथा अनुरक्षित करेगा। यह अधिष्ठान के परिसर में आसानी से उपलब्ध होंगे।

मजदूरी सहित
अवकाश

49—नियोजक या प्रबंधक प्रत्येक कर्मचारी के लिए प्रपत्र—पन्द्रह में एक रजिस्टर रखेंगे, जिसे आगे संहिता की धारा 32 के उपबन्धों के अधीन, 'सवेतन अवकाश पंजिका' कहा जाएगा, जो साप्ताहिक, या पाक्षिक या महीने में कम से कम एक बार अवश्य भरा जाएगा।

अवकाश पुस्तिका

50—(1) नियोजक या प्रबंधक प्रत्येक कर्मचारी को प्रपत्र—सोलह में, एक पुस्तिका प्रदान करेगा जिसे आगे संहिता की धारा 32 के उपबन्धों के अधीन अवकाश पुस्तिका कहा जायेगा। अवकाश पुस्तिका कर्मकार की संपत्ति होगी और प्रबंधक या उसका प्रतिनिधि इसकी मांग नहीं करेगा सिवाय इसके कि अवकाश या सेवा में रुकावट की दिनांकों की प्रविष्टियां करने के लिए और इसे एक समय में एक सप्ताह से अधिक समय तक नहीं रखेंगे। प्रबंधक द्वारा मांगे जाने पर कर्मकार तीन दिनों के भीतर अवकाश पुस्तिका जमा करेंगे।

अतिकाल पंजिका

(2) यदि कोई कर्मकार अपनी अवकाश पुस्तिका खो देता है, तो प्रबंधक उसे दस रुपये के संदाय किये जाने पर, मजदूरी संहिता, 2019 की धारा 21 के उपबन्धों के अधीन एक और प्रति प्रदान करेगा और इसे अपने अभिलेख से पूरा करेगा।

51—नियोजक या प्रबंधक, उत्तर प्रदेश मजदूरी संहिता नियमावली, 2021 के अधीन इस प्रयोजन हेतु यथा विहित प्रारूप में संहिता की धारा 27 के उपबन्धों के अधीन कर्मकारों के अतिकाल कार्य के लिए एक पंजिका अनुरक्षित करेगा।

52—(1) जब किसी कारखाने में कोई कार्य किया जा रहा हो तो, प्रत्येक ऐसे अधिष्ठान का नियोजक अथवा प्रबन्धक जब कारखाने में कोई कार्य किया जा रहा हो, कर्मकारों का एक रजिस्टर अनुरक्षित करेगा जिसमें निम्न विवरण होंगे,—

- (क) कारखाने में नियोजित प्रत्येक कर्मकार का नाम;
- (ख) उसके कार्य की प्रकृति;
- (ग) समूह, यदि कोई हो, जिसमें उसे सम्मिलित किया गया हो;
- (घ) क्या उसका समूह पालियों में कार्य करता है, रिले जो कि उसे आवन्तित है;
- (ङ) ऐसी अन्य विशिष्टियाँ, जैसाकि विहित किया जाये।

(2) कोई कर्मकार जिसका नाम और अन्य विशिष्टियाँ कर्मकारों के रजिस्टर में प्रविष्ट न किये गये हों, कारखाने में कार्य करने के लिये अपेक्षित अथवा अनुज्ञेय नहीं होगा।

(3) कर्मकारों का रजिस्टर अथवा उपस्थिति रजिस्टर **प्रपत्र—तेरह** में अनुरक्षित।

(4) यह रजिस्टर किसी निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता अथवा चिकित्साधिकारी द्वारा माँगे जाने पर प्रस्तुत अथवा दर्शित किया जायेगा। नियोजक अथवा प्रबन्धक माँग किये जाने पर रजिस्टर के प्रस्तुतीकरण के लिये उत्तरदायी होगा इस तथ्य के बावजूद भी कि वह निरीक्षण के समय कारखाने में उपस्थित था अथवा नहीं।

(5) किशोर कर्मकारों का रजिस्टर, यदि कोई हों, को पृथक रूप से **प्रपत्र—तेरह** में अनुरक्षित किया जायेगा।

(6) यदि कोई व्यक्ति, भोजन के लिये अन्तराल या कार्य के दौरान विश्राम या जब मशीन चल रही हो, के सिवाय कारखाने में उपस्थिति पाया जाता है तो जब तक इसके विपरीत सिद्ध नहीं हो जाता, जब तक इस संहिता और तद्धीन बनायी गयी नियमावली के प्रयोजन हेतु उस समय कारखाने में नियोजित समझा जायेगा।

53—प्रत्येक अधिष्ठान का नियोजक या प्रबन्धक, संहिता की धारा 10 और 11 के अधीन यथा विहित सभी दुर्घटनाओं तथा खतरनाक घटनाओं का एक रजिस्टर **प्रपत्र—सत्रह** में एक रजिस्टर में रखेगा।

धारा 33 की
उप धारा (क)
के खण्ड (पाँच)
के अधीन
कर्मकारों का
रजिस्टर

दुर्घटना
रजिस्टर

54—(1) प्रत्येक, मजदूरी के संदाय करते समय या उसके पूर्व, ऐसे प्रपत्र में, कर्मकारों को मजदूरी पर्ची, इलेक्ट्रानिक रूप से या अन्यथा जारी करेगा जैसा कि समुचित सरकार द्वारा मजदूरी संहिता, 2019 (केन्द्रीय अधिनियम संख्या 29 सन् 2019) के अधीन बनायी गयी नियमावली द्वारा विहित किया जाय।

(2) अतिकाल में किये गये कार्य के लिये संदाय की मजदूरी पर्ची नियमित वेतन पर्ची से पृथक होगी तथा उस पर कर्मकार द्वारा किये जाने वाले अतिकाल के घण्टों को उल्लिखित किया जायेगा।

मजदूरी पर्ची
और संदाय

55—प्रत्येक अधिष्ठान का नियोजक या प्रबन्धक अधिकारिता धारित करने वाले संबंधित निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता और राज्य सरकार के सामान्य या विशेष आदेश द्वारा विनिर्दिष्ट किसी अन्य अधिकारी या अधिकारियों को निम्नलिखित विवरणी इलेक्ट्रानिक रूप से या अन्यथा प्रस्तुत करेगा, अर्थात् :-

(क) प्रत्येक वर्ष 31 जनवरी को अथवा उससे पूर्व, **प्रपत्र—अठारह** में वार्षिक विवरणी;

(ख) प्रत्येक वर्ष 31 जुलाई को अथवा उससे पूर्व, प्रमुख परिसंकटमय दुर्घटना स्थापना के सम्बन्ध में 01 जनवरी से 30 जून की अवधि हेतु **प्रपत्र—उन्नीस** पर अर्द्धवार्षिक विवरणी;

परन्तु यह कि किसी अधिष्ठान में जहाँ पर किसी वर्ष के किसी मौसम अथवा मौसमों में ही कार्य किया जाता हो, नियोजक अथवा प्रबन्धक ऐसे मौसम की समाप्ति अथवा ऐसे मौसमों के अन्त में, जैसी भी स्थिति हो, के पन्द्रह दिन के अन्दर विवरणी प्रस्तुत करेंगे।

56—(1) इस संहिता या नियमावली के अधीन या द्वारा किसी अधिष्ठान में प्रदर्शन हेतु अपेक्षित सूचनाओं के अतिरिक्त, प्रत्येक अधिष्ठान में इस संहिता की धारा 18, 23 और 24 के अधीन संहिता के ऐसे सार, स्वास्थ्य, सुरक्षा और कल्याण उपबन्धों के लिए निर्दिष्ट केंद्र सरकार की अधिसूचनाओं और नियमों के साथ एक नोटिस भी प्रदर्शित किया जाएगा तथा संहिता के सारांश और मुख्य बिंदुओं वाली ऐसी सूचना में दो हजार से कम शब्द नहीं होंगे। अधिकारिता रखने वाले संबंधित निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता का नाम और कार्यालय का पता भी प्रदर्शित किया जाएगा।

विवरणी

नोटिसों का
प्रदर्शन

(2) इस संहिता द्वारा या इसके अधीन किसी अधिष्ठान में प्रदर्शित होने वाली सभी सूचनाएं हिंदी और अंग्रेजी में होंगी और किसी सहज दृश्य और सुविधाजनक स्थान और नोटिस बोर्ड पर और कारखाने के मुख्य प्रवेश द्वार पर या उसके पास प्रदर्शित की जाएंगी और साफ-सुथरी और और पठनीय स्थिति में अनुरक्षित की जाएंगी।

(3) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, किसी कारखाने या भवन या अन्य सन्निर्माण कार्य के नियोजक या प्रबंधक को दिए गए लिखित आदेश द्वारा, यह अपेक्षा कर सकता है कि कारखाने में स्वास्थ्य, सुरक्षा या कारखाने में कर्मकारों के कल्याण से संबंधित कोई अन्य नोटिस या पोस्टर प्रदर्शित किया जाएगा।

(4) प्रत्येक नियोजक और प्रबंधक प्रत्येक अधिष्ठान के मुख्य प्रवेश द्वार पर सफेद अथवा किसी भी रंग के चमकीले रंग में स्पष्ट अक्षरों के साथ एक चित्रित साइन बोर्ड इस रीति से प्रदर्शित करेंगे, जो बाहर से दिखाई दे तथा उसमें निम्न विशिष्टियाँ सम्मिलित होंगी,—

(क) अधिष्ठान का पंजीयन तथा लाईसेन्स संख्या;

(ख) अधिष्ठान का नाम;

(ग) अधिष्ठान का पता (प्लॉट संख्या, इलाका, गली संख्या, पिन कोड आदि);

(घ) नियोजक का नाम;

(ङ) प्रबंधक का नाम।

धारा 133 की
उप धारा (2)
के खण्ड
(जेडजेडक्यू)
के अधीन
निरीक्षण
पुस्तिका

57—प्रत्येक कारखाने का नियोक्ता या प्रबंधक जिल्द में एक निरीक्षण पुस्तिका रखेगा। निरीक्षण पुस्तिका 13"X8-1/2" आकार की होगी। इसमें कम से कम 180 पत्रक होंगे। इसके प्रत्येक चौथे पत्रक पर क्रमानुसार अंक इंगित किये जाएंगे और प्रत्येक दो क्रमांकित पत्रकों के बीच दो बिना क्रमांक वाले पत्र को एक इंच के हाशिये पर बाईं ओर खड़ी छिद्रित सीधी रेखा होगी। प्रपत्र-सैंतीस को अद्यतन रखा जाएगा और प्रपत्र-उन्तालिस हर वर्ष अथवा जब भी प्रबंधक अथवा नियोक्ता का परिवर्तन होता है, भरा जाएगा।

धारा 133 की
उप धारा (2)
के खण्ड
(जेडजेडक्यू)
के अधीन
नामांकन प्रपत्र

58—(1) यदि श्रमिक की मृत्यु हो जाती है तो मजदूरी का संदाय— जहां काम शुरू करने से पहले किसी श्रमिक की मृत्यु हो जाती है, उसके वेतन की शेष राशि, जो मजदूरी के साथ अवकाश की अवधि के लिए देय है, का भुगतान श्रमिक की मृत्यु के उपरान्त उसके नामित व्यक्ति को संहिता की धारा 32 की उप धारा (छः) के अनुसार सूचना प्राप्त होने के एक महीने के भीतर किया जाएगा।

(2) प्रत्येक श्रमिक को उसके द्वारा सम्यक रूप से हस्ताक्षरित और दो साक्षियों द्वारा सत्यापित प्रपत्र-बीस में एक नामांकन जमा करना होगा। नामांकन तब तक प्रभावी रहेगा जब तक कि इसे किसी अन्य नामांकन द्वारा संशोधित या रद्द नहीं किया जाता है।

रजिस्ट्रों का
प्रस्तुत किया
जाना

59—(1) किसी प्रतिष्ठान के नियोक्ता, स्वामी या प्रबंधक किसी निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को वह सभी सूचनायें उपलब्ध करायेगा जो उसे यह संतुष्ट होने के लिये अपेक्षित हों कि संहिता के किसी उपबन्ध का अनुपालन किया जा रहा है अथवा क्या निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता के किसी आदेश का सम्यक रूप से पालन किया गया है अथवा नहीं। निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा ऐसी किसी भी सूचना के लिए की गई कोई भी मांग, यदि निरीक्षण के दौरान की जाती है, तो अधिष्ठान में सूचना उपलब्ध होने पर तत्काल अनुपालन किया जाएगा, या, यदि लिखित रूप में किया गया है, तो इसकी प्राप्ति के पंद्रह दिनों के अंदर उसका अनुपालन किया जाएगा।

(2) संहिता और नियमावली के अधीन बनाए जाने के लिए आवश्यक सभी रजिस्ट्रों, प्रपत्र, प्रमाण-पत्र, अभिलेख कम से कम तीन वर्ष की अवधि के लिए, जिससे वह सम्बन्धित हैं, संरक्षित किए जाएंगे, जिसमें श्रमिकों के परीक्षण और चिकित्सा परीक्षण के अभिलेख भी सम्मिलित हैं।

(3) उन कर्मचारियों के चिकित्सा अभिलेख, जिन्हें कोई अधिसूचनीय रोग हुआ था या जिन्हें अयोग्य घोषित किया गया था या किसी व्यावसायिक बीमारी या दुर्घटना से पीड़ित थे, पांच साल के लिए संरक्षित किया जाएगा।

अध्याय—सात
निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता तथा अन्य प्राधिकारी

60—राज्य सरकार सामान्य या विशेष आदेश द्वारा, ऐसे अधिष्ठान अथवा अधिष्ठानों के वर्ग के प्रयोजनों के लिए मुख्य निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता के लिए अर्हता और अनुभव निर्धारित कर सकती है।

धारा 34 की
उप धारा (5) के
अधीन मुख्य
निरीक्षक—सह—
सुविधाप्रदाता के
पद हेतु अर्हता
नमूना लेने की
रीति

61—(1) एक निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता किसी भी समय कारखाने के सामान्य कामकाजी घंटों के दौरान कारखाने के अधिभोगी या प्रबंधक या अन्य व्यक्ति जो उस समय कारखाने के प्रभारी हो, को सूचित करने के बाद, इस नियम में दी गयी रीति से कारखाने में उपयोग किए गए या उपयोग किए जाने के लिए आशयित किसी पदार्थ का नमूना ले सकेगा, जैसे—

(क) जहाँ निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता को यह विश्वास हो कि संहिता अथवा इस नियमावली के किसी उपबन्ध का उल्लंघन किया जा रहा हो; अथवा

(ख) निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता के मत में किसी कारखाने में किसी श्रमिक के अथवा सभी श्रमिकों को शारीरिक क्षति होने की सम्भावना हो।

(2) जहाँ निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता उप—नियम (1) के अधीन एक नमूना लेता है, वह उस उप—नियम के अधीन सूचित व्यक्ति की उपस्थिति में, जब तक कि ऐसा व्यक्ति जानबूझकर अनुपस्थित न हो, नमूने को तीन भागों में विभाजित करेगा और प्रभावी ढंग से सील करेगा और उन्हें उपयुक्त रूप से चिह्नित करेगा और ऐसे व्यक्ति को उस पर अपनी मुहर लगाने और निशान लगाने की अनुमति देगा।

(3) उक्त के रूप में सूचित व्यक्ति, यदि वहाँ निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता को आवश्यकता होने पर, इस नियम के अधीन लिए गए नमूने को विभाजित करने, सील करने और चिह्नित करने के लिए उपकरण प्रदान करेगा।

(4) निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता—

(क) उप नियम (1) के अधीन सूचित किये गये व्यक्ति को ऐसे नमूने का एक भाग देगा;

(ख) दूसरा भाग राजकीय विश्लेषक को उसके विश्लेषण तथा आख्या उपलब्ध कराने के लिये देगा;

(ग) तीसरा भाग ऐसे न्यायालय में प्रस्तुत करने के लिये अपने पास रखेगा यदि प्रकरण में किसी प्रकार का प्राभियोजन संस्थित किया जाता है।

(5) कोई भी अभिलेख, जो किसी राजकीय विश्लेषक के शीर्षक के अधीन एक आख्या होने का दावा करता है जो उसे इस नियम के अधीन विश्लेषण और रिपोर्ट के लिए प्रेषित किया गया था, किसी मामले में संस्थित प्राभियोजन में साक्ष्य के रूप में प्रयोग किया जा सकेगा।

62—कोई निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता, संहिता और नियमावली के निष्पादन के प्रयोजनों के लिए, संहिता की धारा 35 में विनिर्दिष्ट सभी या कोई भी कार्य करने की शक्ति रखता है:

धारा 35 के
अधीन
निरीक्षक—सह—
सुविधाप्रदाता
की शक्तियाँ

परन्तु यह कि लोक अधिकारियों की शक्तियाँ, जो "उत्तर प्रदेश ब्यायलर और कारखाना निरीक्षक सेवा नियमावली, 1980" में कारखाना निरीक्षक के पद के लिए विनिर्दिष्ट अर्हता धारित नहीं करते धारा 34 की उप धारा (9) के अधीन निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता अथवा अतिरिक्त निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता के रूप में अथवा अन्यथा प्रकार से नियुक्त कर दिये गये हों, धारा 6 की उप धारा (1) के खण्ड (ख), धारा 10, धारा 11, धारा 18, धारा 22, धारा 26, धारा 31, धारा 33 की उप धारा (घ), धारा 37, धारा 43, संहिता के अध्याय ग्यारह के भाग—सात का कारखानों तथा भवन एवं अन्य सन्निर्माण कार्यों में प्रशासन नहीं कर सकेंगे:

परन्तु यह और कि धारा 42 के अधीन निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता के रूप में नियुक्त चिकित्सा अधिकारी के मामले में, उसे संहिता और नियमावली के अधीन अपने कर्तव्यों के निर्वहन के प्रयोजन के लिए आवश्यक चिकित्सा परीक्षण करने की शक्ति होगी।

पहचान पत्र

63—(1) सभी निरीक्षण अधिकारी, यदि अधिष्ठान के नियोजक या प्रबंधक द्वारा अनुरोध किया जाता है, तो वे एक अधिकृत पहचान पत्र प्रस्तुत करेंगे।

(2) धारा 42 के अधीन नियुक्त चिकित्सा अधिकारियों के लिए पहचान-पत्र निदेशक, चिकित्सा एवं स्वास्थ्य सेवायें अथवा श्रम आयुक्त द्वारा निर्गत किए जाएंगे। निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता के लिए, पहचान पत्र श्रम आयुक्त या मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा जारी किए जा सकेंगे।

धारा 37 के
अधीन तृतीय
पक्ष
लेखापरीक्षक

64—(1) मुख्यनिरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता धारा 37 के प्रयोजन के लिए किसी तृतीय पक्ष के लेखापरीक्षक को मान्यता प्रदान कर सकता है। राज्य सरकार आवेदक के मूल्यांकन सहित मान्यता की विधि की घोषणा कर सकती है और अधिसूचना द्वारा, तीसरे पक्ष के लेखापरीक्षक को सूचीबद्ध करने के लिए एक प्रणाली तैयार कर सकती है और कर्तव्यों जिम्मेदारियों और कार्य की अन्य शर्तों को विनिर्दिष्ट कर सकेगी।

(2) तृतीय पक्ष के लेखा परीक्षक अथवा विशेषज्ञ को तब तक मान्यता प्रदान नहीं की जायेगी, जब तक कि वह धारित करता है—

(क) किसी मान्यता प्राप्त संस्थान से केमिकल, मैकेनिकल, इलेक्ट्रिकल, सिविल अथवा प्रोडक्शन इंजीनियरिंग की शाखा में डिग्री और विनिर्माण, रखरखाव या सुरक्षा विभाग में कारखानों में पर्यवेक्षकीय क्षमता अथवा उससे ऊपर पद में व्यावहारिक अनुभव अथवा व्यावसायिक सुरक्षा और स्वास्थ्य के क्षेत्र में बारह वर्ष से अत्यून अनुभव हो; अथवा

(ख) कैमिकल, मैकेनिकल, इलेक्ट्रिकल, सिविल अथवा प्रोडक्शन इंजीनियरिंग की शाखा में डिप्लोमा और किसी मान्यता प्राप्त संस्थान से औद्योगिक सुरक्षा में एक वर्ष का पूर्णकालिक डिप्लोमा और विनिर्माण, रखरखाव या सुरक्षा विभाग में कारखानों में पर्यवेक्षकीय क्षमता अथवा उससे ऊपर पद में व्यावहारिक अनुभव और पन्द्रह वर्ष से अत्यून अनुभव हो; अथवा

(ग) भौतिकी या रसायन विज्ञान के साथ विज्ञान स्नातक में डिग्री और किसी मान्यता प्राप्त संस्थान से औद्योगिक सुरक्षा में एक वर्ष का पूर्णकालिक डिप्लोमा और पर्यवेक्षकीय क्षमता या उससे ऊपर पद में कारखानों में विनिर्माण, रखरखाव या सुरक्षा विभाग में पन्द्रह वर्ष से अत्यून व्यावहारिक अनुभव हो; अथवा

(घ) इंजीनियरिंग की किसी भी शाखा में डिग्री या डिप्लोमा और डी0जी0एफ0ए0एस0एल0आई0 के अधीन या केंद्रीय/ क्षेत्रीय श्रम संस्थानों या कारखाना निदेशालय में कम से कम दस साल की अवधि के लिए कम से कम सहायक निदेशक के पद की हैसियत से कार्य करने का अत्यून दस वर्ष का अनुभव हो; अथवा

(ङ) किसी संयोजन में उपरोक्त चार खंडों के समकक्ष :

परन्तु यह कि किसी विवाद के मामले में अर्हता और अनुभव की समानता के संबंध में राज्य सरकार का विनिश्चय अंतिम होगा।

(3) विशेषज्ञ अथवा सुरक्षा लेखापरीक्षक की अधिकतम आयु 65 वर्ष होगी।

(4) विशेषज्ञ अथवा सुरक्षा लेखापरीक्षक की मान्यता एक बार में दो वर्ष से अधिक नहीं होगी।

(5) सुरक्षा लेखा परीक्षक या विशेषज्ञ संबंधित क्षेत्र के निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को प्रत्येक माह की 15 तारीख तक मासिक रिपोर्ट भेजेंगे। रिपोर्ट में ऑडिट किए गए प्रतिष्ठानों का नाम और पता, सभी ऑडिट सदस्यों के नाम, ऑडिट की तारीख, नियोजक को ऑडिट रिपोर्ट जमा करने की तारीख और प्रत्येक ऑडिट रिपोर्ट की एक प्रति सम्मिलित होगी।

(6) निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता की अनुशंसा पर मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, सुरक्षा लेखा परीक्षक या विशेषज्ञ को सुनवाई का अवसर देने के बाद, धारा 37 के अधीन इस प्रयोजन के लिए जारी किए गए प्रमाण-पत्र को प्रतिसंहत कर सकता है, यदि उसके पास यह विश्वास करने का कारण है कि विशेषज्ञ ने प्रमाण-पत्र में निर्धारित किसी भी शर्त का उल्लंघन किया है या संहिता और उसके तहत बनाए गए नियमों के तहत आवश्यक कार्य करने से चूक गया है या किसी अन्य कारण से जिसे लिखित रूप में दर्ज किया गया है।

65—(1) नियोजक का यह कर्तव्य होगा कि वह किसी ऐसे व्यक्ति को वैकल्पिक रोजगार प्रदान करे जिसका रोजगार धारा 38 की उप-धारा (1) के उप-खण्ड (क) के अधीन किसी आदेश से प्रभावित हुआ है, यदि उसी नियोजक का कोई अन्य प्रतिष्ठान सौ किलोमीटर की त्रिज्या में मौजूद है।

धारा 38 के अधीन वैकल्पिक रोजगार की रीति

(2) वैकल्पिक रोजगार उसी दशा में उपलब्ध कराया जायेगा जब उक्त आदेश से प्रभावित रोजगार की अवधि तीन दिन अथवा उससे अधिक हो।

(3) ऐसे व्यक्तियों को ऐसे आदेश के प्रभावी होने की तिथि से कम से कम तीन दिन पहले नोटिस दिया जायेगा।

(4) ऐसे व्यक्ति के वेतन तथा अन्य प्रसुविधाओं में किसी प्रकार से ऐसे प्रभाव नहीं होंगे जिसके कारण उसे अहित हो।

66—(1) राज्य सरकार, अधिसूचना द्वारा, संहिता की धारा 42 के अधीन चिकित्सा अधिकारी की नियुक्ति कर सकती है और ऐसे चिकित्सा अधिकारी के कर्तव्यों और जिम्मेदारियों का निर्धारण कर सकती है।

धारा 42 के अधीन चिकित्सा अधिकारी की अर्हता

(2) किसी कारखाने, भवन या अन्य निर्माण कार्य, वृक्षारोपण, मोटर परिवहन उपक्रमों और किसी अन्य प्रतिष्ठान के संबंध में चिकित्सा अधिकारी की नियुक्ति के लिए निम्नलिखित अर्हताएँ होंगी:—

(क) कोई भी मान्यता प्राप्त चिकित्सा योग्यता जैसा कि राष्ट्रीय चिकित्सा आयोग अधिनियम, 2019, (केंद्रीय अधिनियम संख्या 30 सन् 2019) में यथापरिभाषित और धारा 2 के खण्ड (ड) में यथापरिभाषित राष्ट्रीय रजिस्टर में अथवा पूर्वोक्त अधिनियम की धारा 2 के खण्ड (फ) में यथापरिभाषित राज्य रजिस्टर में नामांकित होना चाहिए; और

(ख) राज्य सरकार द्वारा मान्यता प्राप्त न्यूनतम तीन महीने की अवधि के औद्योगिक स्वास्थ्य में प्रशिक्षण प्रमाण पत्र या खतरनाक प्रक्रिया या खतरनाक संचालन करने वाले कारखानों या भवन और अन्य निर्माण कार्यों के मामले में औद्योगिक स्वास्थ्य में डिप्लोमा या समकक्ष होना चाहिए।

67—(1) चिकित्सा अधिकारी, मुख्य निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता अथवा निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता की मांग पर, किसी कारखाने या वर्ग या कारखानों के विवरण के लिए, ऐसी परीक्षा करेगा और उसे ऐसी रिपोर्ट के साथ प्रस्तुत करेगा जैसा कि वह इंगित करे, जहाँ—

धारा 42 के अधीन चिकित्साधिकारी के कर्तव्य

(क) रोगों के ऐसे प्रकरण प्रकाश में आये हों, जहाँ यह विश्वास करने के पर्याप्त कारण हों कि ऐसे रोग की जा रही विनिर्माण प्रक्रिया के कारण जनित हुये हैं, अथवा कार्य की अन्य विद्यमान दशाओं के कारण हुये हों, अथवा

(ख) विनिर्माण प्रक्रिया में किसी भी परिवर्तन के कारण, या उसमें प्रयुक्त पदार्थ में, या किसी नई विनिर्माण प्रक्रिया को अपनाने के कारणों से या किसी विनिर्माण प्रक्रिया में उपयोग में लाए गए किसी नए पदार्थ के कारण उस विनिर्माण प्रक्रिया में कार्यरत श्रमिकों का स्वास्थ्य क्षतिग्रस्त होना संभावित है, अथवा

(ग) किशोर, जो पूर्व से नियोजित हों अथवा नियोजित किये जाने वाले हों, उनके स्वास्थ्य के लिये हानिकारक हो सकता है।

(2) किशोरों का परीक्षण एवं प्रमाणन समय—समय पर, जैसा कि अपेक्षित हो, किया जायेगा।

(3) कर्मकारों की चिकित्सा जाँच के प्रयोजनों के लिये खतरनाक संचालन अथवा खतरनाक प्रक्रियाएँ निम्नलिखित होंगी, अर्थात्:—

(क) संहिता की धारा 82 के अधीन ऐसे संचालन जिन्हें खतरनाक संचालन घोषित किया गया हो;

(ख) कारखाने जिसमें ऐसी प्रक्रियाएँ की जाती हों, जो संहिता की प्रथम अनुसूची में निर्दिष्ट हैं;

(ग) बायोमेडिकल वेस्ट का शुद्धिकरण;

(घ) सीवरेज शुद्धिकरण;

(ङ) ठोस अपशिष्ट प्रबन्धन;

(च) मार्बल कटिंग;

(छ) रेडी मिक्स कंक्रीट;

(ज) हॉट मिक्स कंक्रीट;

(झ) ऐसे अन्य संचालन एवं प्रक्रियाएँ जिन्हें राज्य सरकार द्वारा समय—समय पर खतरनाक संचालन घोषित किया जाये।

(4) चिकित्साधिकारी उप नियम (3) के अधीन नियोजित व्यक्तियों का स्वास्थ्य परीक्षण कर सकता है तथा ऐसे परीक्षण की रिपोर्ट प्रपत्र—सात में स्वास्थ्य पंजिका में दर्ज करेगा।

(5) यदि चिकित्सा अधिकारी अपने परीक्षण के परिणामस्वरूप पाता है कि ऐसी प्रक्रिया में नियोजित कोई व्यक्ति चिकित्सा कारणों से उस प्रक्रिया में कार्य करने के लिए योग्य नहीं है, तो वह ऐसे व्यक्ति को उस प्रक्रिया में कार्य करने से उतने समय के लिए निलंबित कर देगा जितना वह ठीक समझे और निलंबन के बाद किसी व्यक्ति को स्वास्थ्य रजिस्टर में चिकित्सा अधिकारी की लिखित स्वीकृति के बिना उस प्रक्रिया में नियोजित नहीं किया जाएगा।

(6) एक कारखाने का प्रबंधक किसी प्रक्रिया का निरीक्षण करने के लिए चिकित्सा अधिकारी को सुविधाएं प्रदान करेगा जिसमें कोई व्यक्ति नियोजित है या नियोजित होने की संभावना है।

(7) चिकित्साधिकारी अपनी रिपोर्ट मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधा प्रदाता और सम्बन्धित क्षेत्र के निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को प्रेषित करेगा।

(8) इस नियम के अधीन प्रमाण पत्र या परीक्षण के लिए शुल्क राज्य सरकार द्वारा विशेष या सामान्य आदेश द्वारा विनिर्दिष्ट किया जाएगा और इसका भुगतान नियोक्ता द्वारा किया जाएगा।

किशोर का
स्वास्थ्य परीक्षण
एवं प्रमाणन

68-(1) चिकित्सा अधिकारी, किसी किशोर या उसके माता-पिता या अभिभावक के आवेदन पर प्रतिष्ठान के नियोक्ता द्वारा हस्ताक्षरित एक दस्तावेज के साथ कि ऐसा व्यक्ति उसके प्रतिष्ठान में नियोजित होगा, प्रतिष्ठान में कार्य के लिए योग्य होना प्रमाणित करेगा, अथवा ऐसे प्रतिष्ठान का नियोक्ता जिसमें कोई किशोर काम करना चाहता है, के आवेदन पर, ऐसे व्यक्ति की जांच करेगा और उस प्रतिष्ठान में कार्य के लिए उसकी फिटनेस का पता लगाएगा।

(2) चिकित्सा अधिकारी, जांच के बाद, ऐसे किशोर को प्रपत्र-आठ में स्वस्थता प्रमाण-पत्र प्रदान कर सकता है, या एक किशोर के रूप में एक प्रतिष्ठान में कार्य करने के लिए स्वस्थता प्रमाण पत्र का नवीनीकरण कर सकता है, यदि वह संतुष्ट है कि किशोर ने अपना चौदहवां वर्ष पूरा कर लिया है और विनिर्दिष्ट शारीरिक मानक प्राप्त कर लिये हैं और ऐसे कार्य के लिए उपयुक्त है :

परन्तु यह कि जब तक चिकित्सा अधिकारी को उस स्थान का व्यक्तिगत ज्ञान नहीं है जहां किशोर कार्य करने का प्रस्ताव करता है और विनिर्माण प्रक्रिया जिसमें उसे नियोजित किया जाएगा, वह इस उप-नियम के तहत एक प्रमाण पत्र प्रदान या नवीनीकृत नहीं करेगा जब तक कि उसने ऐसे स्थान की जांच नहीं की हो।

(3) उप नियम (2) के अधीन कोई स्वस्थता प्रमाण-पत्र निर्गत अथवा नवीनीकृत किया जायेगा-

(क) ऐसी तिथि से केवल बारह माह की अवधि के लिये वैध होगा;

(ख) कार्य की प्रकृति जिसमें किशोर को नियोजित किया जा सकता है, की शर्तों के अधीन बनाया जा सकता है अथवा बारह महीने की अवधि की समाप्ति से पहले किशोर की पुनः परीक्षण की आवश्यकता होती है।

(4) एक चिकित्सा अधिकारी उप-नियम (2) के अधीन दिए गए या नवीनीकृत किए गए किसी भी प्रमाण पत्र को रद्द कर देगा, यदि उसकी राय में इसका धारक किसी प्रतिष्ठान में उसमें बताई गई क्षमता में कार्य करने के लिए उपयुक्त नहीं है।

अध्याय-आठ

महिलाओं के नियोजन से सम्बन्धित विशेष उपबन्ध

धारा 43 के
अधीन महिलाओं
के नियोजन से
सम्बन्धित विशेष
उपबन्ध

69-किसी भी प्रतिष्ठान में महिला कर्मचारों को निम्नलिखित शर्तों के अधीन प्रातः छः बजे से पूर्व तथा शाम को सात बजे के उपरान्त नियोजित किया जा सकेगा :-

(1) किसी भी महिला कर्मकार को उसकी सहमति के बिना प्रातः छः बजे से पूर्व तथा शाम को सात बजे के उपरान्त कार्य करने हेतु बाध्य नहीं किया जायेगा;

(2) नियोक्ता प्रतिष्ठान के व्यय पर उसके निवास स्थान से कार्यस्थल तक आने और वापस जाने के लिये परिवहन की आवश्यक व्यवस्थाएँ करेगा;

(3) नियोक्ता ऐसी सभी महिला कर्मकारों को रात्रि का भोजन उपलब्ध करायेगा;

(4) नियोक्ता ऐसे कार्य के घण्टों तथा यात्रा के दौरान समुचित पर्यवेक्षण सुनिश्चित करेगा;

(5) नियोक्ता यह सुनिश्चित करेगा कि शौचालयों, वाशरूमों, चेन्जिंग रूम और पेयजल सुविधायें कार्यस्थल के निकट हों एवं समुचित रूप से प्रकाशयुक्त हों।;

(6) रात्रिकालीन पारी के दौरान चार महिलाओं से अन्यून महिला कर्मकारों को परिसर में अथवा किसी विशेष विभाग में कार्य करने की अनुमति नहीं दी जायेगी और न ही यह अपेक्षित होगा;

(7) नियोक्ता उसके द्वारा की गयी प्रस्तावित व्यवस्थाओं के सम्बन्ध में सम्बन्धित क्षेत्र के निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को सत्यापन के लिये सूचित करेगा, जो ऐसी सूचना के उपरान्त कम से कम सात दिवस में सत्यापन करेगा।

(8) नियोक्ता रात्रिकालीन पाली के दौरान नियोजित महिला कर्मचारियों के विवरण के बारे में संहिता के अधीन निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को इलेक्ट्रॉनिक या अन्यथा रीति से मासिक रिपोर्ट भेजेगा और जब भी कोई अप्रिय घटना होती है तो निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता और स्थानीय पुलिस स्टेशन को त्वरित रिपोर्ट भी भेजेगा; और

(9) निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता महिला कर्मचारियों की सुरक्षित कार्य स्थितियों को लागू करेगा और समय-समय पर उनके निरीक्षण में इसके उल्लंघन को ध्यानपूर्वक इंगित करेगा।

(10) रात की पाली के लिए मासिक धर्म की अवधि के दौरान किसी भी अतिरिक्त सवेतन अवकाश की अनुमति दी जा सकती है।

(11) यौन उत्पीड़न को रोकने के लिए नियोक्ता उचित कदम उठाएगा। कार्यस्थल पर महिलाओं के यौन उत्पीड़न (रोकथाम, निषेध और निवारण) अधिनियम, 2013 या किसी अन्य संबंधित अधिनियमों में यथा निर्धारित नियोक्ता स्वयं अधिष्ठान में एक शिकायत तंत्र बनाए रखेगा।

(12) महिला कर्मचारियों को उनके अधिकारों के बारे में विशेष रूप से आवश्यक दिशा-निर्देशों को प्रमुखता से प्रदर्शित करके जागरूक किया जाएगा।

70-(1) किसी भी महिला कार्यकर्ता को निम्नलिखित प्रक्रिया या प्रक्रिया के भाग में कार्य करने की आवश्यकता या अनुमति नहीं होगी:-

(क) स्नान के निकट इलेक्ट्रोप्लेटिंग;

(ख) सीसा से सम्बन्धित कोई प्रक्रिया;

(ग) धातु में बफिंग, पालिस करना तथा पीसना;

(घ) कोई ऐसी प्रक्रिया जिसके दौरान हाइड्रोक्लोरिक एसिड की धुआँ अथवा अमोनिया की भाप निम्न संचालनों के कारण बाहर आती हो-

(एक) खुले बर्तन में ब्राइन का वाष्पीकरण;

(दो) नमक की स्टोविंग;

(तीन) ऐसी भट्टियों पर काम जहाँ जस्ते का शुद्धिकरण किया जाता हो; और

(चार) ऐसे कार्य स्थलों की सफाई का कार्य जहाँ (प्रपत्र तीन) में निर्दिष्ट प्रक्रिया की जाती हो;

(इ) कोई ऐसा कार्यस्थल जहाँ बेन्जीन से संसर्ग समावेशित हो अथवा कोई ऐसा पदार्थ जिसमें बेन्जीन हो;

(च) विलायक निष्कर्षण संयंत्र;

(छ) खतरनाक कीटनाशक संयंत्र;

(ज) डाईंग प्रक्रिया;

(झ) कॉटन को सम्पीडित करने की प्रक्रिया जिसमें कॉटन खोलने का काम भी सम्मिलित हो;

(ञ) पटाखों अथवा अन्य विस्फोटक पदार्थ के निर्माण से सम्बन्धित कार्य;

(2) किसी भी गर्भवती महिला को ऐसे कारखाने में जो खतरनाक संचालन में शामिल हों और जहाँ उसके खतरनाक पदार्थों के संपर्क में आने की संभावना है जो उसके लिए कार्सिनोजेनिक हैं और भ्रूण के लिए टेराटोजेनिक हैं, काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

(3) खतरनाक प्रक्रिया और संचालन के खतरों से संबंधित प्रावधानों में उल्लिखित सभी उपायों का अनुपालन किया जाएगा।

(4) महिलाओं को उनके काम के बारे में अच्छी तरह से प्रशिक्षित किया जाएगा, उन्हें उनके कार्यस्थल पर मौजूद संग्रहित पदार्थों के खतरनाक गुणों के बारे में अवगत कराया जायेगा और इससे निपटने के उपाय किए जाएंगे।

(5) कार्यरत महिलाओं को कार्यस्थल, जहाँ उन्हें तैनात किया जाएगा, पर सभी आवश्यक व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण उपलब्ध कराए जाएंगे।

(6) महिलाओं को प्रशिक्षित किया जाएगा और आग, रिसाव, खतरनाक पदार्थों के छलकने की स्थिति में बचने के साधनों के बारे में बताया जाएगा।

धारा 44 के
अधीन
खतरनाक
संचालनों में
महिलाओं के
नियोजन हेतु
समुचित सुरक्षा

अध्याय- नौ
ठेका श्रमिकों और अन्तर्राज्यीय प्रवासी कर्मकारों आदि के लिये विशेष उपबन्ध
भाग-1
ठेका श्रमिक

ठेकेदारों के लिये
लाइसेंस का प्रपत्र
तथा उनकी रीति

71-(1) लाइसेंस प्रदान किये जाने अथवा लाइसेंस में उपांतरण या संशोधन किये जाने के लिए ठेकेदार द्वारा प्रत्येक आवेदन उत्तर प्रदेश सरकार के आधिकारिक पोर्टल पर **प्रपत्र-इक्कीस** में इलेक्ट्रॉनिक रूप से किया जाएगा।

(2) लाइसेंस प्रदान किये जाने अथवा उसमें उपांतरण या संशोधन किये जाने के लिए प्रत्येक आवेदन के साथ प्रधान नियोजक द्वारा **प्रपत्र-बाइस** में एक प्रमाण पत्र संलग्न किया जायेगा, जिसमें अन्तर्राज्यीय प्रवासी कर्मकारों के नियोजन से संबंधित जानकारी का विवरण सम्मिलित होगा, इस आशय का, कि प्रधान नियोजक द्वारा आवेदक को अपने अधिष्ठान के संबंध में एक संविदाकार के रूप में नियोजित किया गया है और वह अनुबंध के नियोजन के संबंध में प्रमुख नियोक्ता के रूप में उस पर लागू होने वाले प्रावधानों और उसके तहत बनाए गए नियमों के सभी प्रावधानों से बाध्य होने का वचन देता है।

(3) आवेदन के साथ आवेदक की यह घोषणा संलग्न की जायेगी कि लाइसेंस प्रदान किये जाने अथवा उसमें उपांतरण या संशोधन किये जाने के लिये उसके द्वारा प्रस्तुत की गयी सूचना सभी प्रकार से सही है और वह नियम 35 में विहित अपेक्षा के अनुसार अर्ह है।

(4) लाइसेंस प्रदान करने हेतु संदत्त की जाने वाली फीस निम्नानुसार विनिर्दिष्ट होगी :-

**ठेकेदार द्वारा अधिष्ठान में नियोजित
कर्मकारों की संख्या**

फीस की धनराशि रुपये में

पचास अथवा पचास से अधिक किन्तु सौ से कम कर्मकार	500.00
सौ अथवा सौ से अधिक किन्तु दो सौ से कम कर्मकार	1000.00
दो सौ अथवा दो सौ से अधिक किन्तु पाँच सौ से कम कर्मकार	3000.00
पाँच सौ से अधिक कर्मकार	5000.00

परन्तु यह कि राज्य सरकार रजिस्ट्रीकरण हेतु शुल्क की अनुसूची में सामान्य अथवा विशेष आदेश द्वारा संशोधन कर सकती है।

(5) ठेकेदार/ठेका श्रमिक के रूप में नियोजित किये वाले प्रत्येक कर्मकार के लिए एक हजार रुपये की दर से आगणित सुरक्षा धनराशि जमा करेगा, जिसके संबंध में लाइसेंस हेतु आवेदन किया गया है।

(6) यदि उपांतरण हेतु आवेदन ठेका श्रमिकों की संख्या में वृद्धि से सम्बन्धित हो तो उप-नियम (4) में यथाविहित अतिरिक्त फीस और उप-नियम (5) में यथाविहित अतिरिक्त प्रतिपूर्ति आवेदक द्वारा जमा की जाएगी।

72-लाइसेंस प्रदान किये जाने अथवा प्रदान किये जाने से अस्वीकृत किये जाने में लाइसेंस अधिकारी निम्नलिखित बातों को ध्यान में रखेगा, अर्थात् :-

(1) क्या आवेदक-

(क) अवयस्क है; अथवा

(ख) विकृत चित्त का है और क्या सक्षम न्यायालय द्वारा ऐसा घोषित किया गया है; अथवा

(ग) अनुन्मोचित दिवालिया है; अथवा

(घ) क्या किसी ऐसे अपराध (आवेदन करने के दिनांक से ठीक पाँच वर्ष पूर्व की अवधि के दौरान किसी समय का सिद्ध दोषी रहा है) जो राज्य सरकार की राय में नैतिक अधमता से अन्तर्वलित हो;

लाइसेंस स्वीकृत
किये जाने अथवा
अस्वीकृत किये
जाने में ध्यान दिये
जाने वाले मामले

(2) क्या अधिष्ठान में किसी विशिष्ट प्रकार के कार्य के सम्बन्ध में ठेका श्रम उन्मूलन के लिये केन्द्र अथवा राज्य सरकार का कोई आदेश है अथवा अधिनियम या समझौता है, जिसके लिये आवेदक ठेकेदार है;

(3) क्या आवेदक के सन्दर्भ में ठेका श्रम (विनियमन एवं उत्सादन) अधिनियम, 1970 (अधिनियम संख्या 37 सन् 1970) की धारा 14 की उपधारा (1) अथवा संहिता के नियम 70 के अधीन कोई आदेश पारित किया गया है, और यदि हाँ, तो क्या ऐसे आदेश की तिथि से तीन वर्ष की अवधि पूर्ण हो चुकी है;

(4) क्या आवेदन के लिये फीस विनिर्दिष्ट दर पर जमा की गयी है; और

(5) क्या आवेदक के द्वारा प्रतिभूति विनिर्दिष्ट दर पर जमा की गई है।

73—यदि लाइसेंसिंग अधिकारी, उसे इस सन्दर्भ में प्रेषित किये गये किसी सन्दर्भ अथवा अन्यथा रीति से संतुष्ट है कि:-

लाइसेंस का
प्रतिसंहरण एवं
निलम्बन

(क) नियम 72 के अधीन प्रदान किया गया कोई लाइसेंस तथ्यों के किसी सारवान तथ्य के गलत निर्वचन के द्वारा अथवा उसे छिपाकर प्राप्त किया गया है; अथवा

(ख) लाइसेंसधारक द्वारा, बिना उचित कारण के, उन शर्तों का पालन करने के लिए जिनके अधीन लाइसेंस दिया गया है, असफल रहा है अथवा संहिता के किसी भी प्रावधान या उसके तहत बनाए गए नियमों का उल्लंघन किया है; तब किसी अन्य दंड पर प्रतिकूल प्रभाव डाले बिना, जिसके लिए लाइसेंसधारक संहिता के अधीन उत्तरदायी हो सकता है, लाइसेंसिंग अधिकारी, लाइसेंस धारक को कारण प्रदर्शित करने का अवसर देने के बाद, लाइसेंस को रद्द या निलंबित कर सकता है या राशि, यदि कोई हो, को जब्त कर सकता है, या उसके किसी भाग को उन शर्तों के उचित निष्पादन के लिए जमानत के रूप में जमा किया गया है जिनके अधीन लाइसेंस प्रदान की गयी है।

74—ठेकेदार से आवेदन प्राप्त होने पर, और उसके बाद यथाशीघ्र, लाइसेंस अधिकारी ऐसे आवेदन में प्रस्तुत तथ्यों और विवरणों की शुद्धता और लाइसेंस हेतु आवेदक की अर्हता के बारे में स्वयं को संतुष्ट करने के लिए जांच करेगा या जांच करवाएगा।

लाइसेंस स्वीकृत
किये जाने से
इन्कार किया
जाना

(2) जहां लाइसेंसिंग अधिकारी की यह राय है कि लाइसेंस प्रदान नहीं की जानी चाहिए, वह आवेदक को सुनवाई का युक्तियुक्त अवसर प्रदान करने के पश्चात् आवेदन को अस्वीकृत करने का आदेश देगा।

(3) आदेश में अस्वीकृति के कारणों को इंगित किया जायेगा तथा उससे आवेदक को अवगत कराया जायेगा।

75—यदि लाइसेंस या उसमें उपांतरण या संशोधन के लिए आवेदन समस्त दृष्टियों से पूर्ण है, तो प्राधिकारी द्वारा लाइसेंस प्रपत्र-तेईस में इलेक्ट्रॉनिक रूप से उत्तर प्रदेश जनहित गारंटी अधिनियम, 2011 (उ०प्र० अधिनियम संख्या 3 सन् 2011) में यथाविहित ऐसे अवधि के अन्दर प्रदान किया जाएगा जिसमें विफल रहने पर ऐसे आवेदक को लाइसेंस अथवा संशोधन प्रदान किया गया माना जाएगा और लाइसेंस या संशोधन का प्रमाण पत्र पोर्टल द्वारा स्वतः जनित होगा।

लाइसेंस स्वीकृत
किये जाने की
रीति

76—स्वीकृत किये गये प्रत्येक लाइसेंस में ठेकेदार के उत्तरदायित्व अन्तर्विष्ट होंगे और वे निम्नलिखित निबंधन और शर्तों के अधीन होंगे:-

लाइसेंस का
निबंधन एवं शर्तें
तथा ठेकेदार के
उत्तरदायित्व

(1) पोर्टल द्वारा स्वीकृत किया गया प्रत्येक लाइसेंस प्रपत्र-तेईस में होगा।

(2) उप नियम (1) के अधीन स्वीकृत किया गया प्रत्येक लाइसेंस निम्नलिखित शर्तों के अधीन होगा, अर्थात् :-

(क) लाइसेंस अनन्तरणीय होगा;

(ख) अधिष्ठान में ठेका श्रमिक/प्रवासी कर्मकार के रूप में नियोजित कर्मकारों की संख्या, किसी भी दिन लाइसेंस में विनिर्दिष्ट अधिकतम संख्या से अधिक नहीं होगी;

(ग) इस नियमावली में यथाउपबंधित के सिवाय यथास्थिति स्वीकृत करने या उसे नवीकृत करने के लिये, संदत्त फीस अनन्तरणीय होगी;

(घ) ठेकेदार द्वारा कर्मकारों के लिये संदेय मजदूरी की दरें, यथास्थिति, न्यूनतम मजदूरी अधिनियम, 1948 (अधिनियम संख्या 11 सन् 1948) या मजदूरी संहिता, 2019 (अधिनियम संख्या 29 सन् 2019) के अधीन ऐसे नियोजन के लिए विहित दरों से कम नहीं होंगी और जहां दरें करार, समझौता, पुरस्कार या राज्य सरकार द्वारा नियत की गई हों वहाँ इस प्रकार नियत की गयी दरों से कम नहीं होंगी;

(ङ) काम के घंटे व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य दशायें संहिता, 2020 (अधिनियम संख्या 37 सन् 2020) की धारा 25 के अधीन बनाए गए नियमों के अनुरूप होंगे;

(च) अन्य शर्तें :-

(एक) ऐसे मामलों में जहां ठेकेदार द्वारा नियोजित कर्मकार उसी तरह के या समान प्रकृति का कार्य सम्पादित करते हैं जैसा कि अधिष्ठान के प्रमुख नियोजक द्वारा प्रत्यक्ष रूप से नियोजित कर्मकार कार्य करते हैं वहाँ ठेकेदार के कर्मकारों की मजदूरी दरें, अवकाश दिवस, कार्य के घण्टे और अन्य सेवा शर्तें वही होंगी जैसा कि उसी या समान प्रकार के कार्य पर अधिष्ठान के प्रमुख नियोजक द्वारा सीधे नियोजित कर्मकारों पर लागू होती है:

परन्तु यह कि एक ही प्रकार के कार्य के किसी तरह की असहमति की स्थिति में उसका विनिश्चय क्षेत्राधिकार रखने वाले संबंधित अपर/उप श्रमायुक्त द्वारा किया जाएगा, जिसका विनिश्चय अंतिम होगा;

(दो) अन्य मामलों में ठेकेदार के कर्मकारों की मजदूरी दरें, अवकाश, काम के घंटे और सेवा की शर्तें ऐसी होंगी जो संबंधित अपर/उप श्रम आयुक्त के अधिकार क्षेत्र में इस संबंध में यथा विनिर्दिष्ट की जाती हैं;

(छ) प्रत्येक ठेका श्रमिक/प्रवासी कर्मकार व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्यदशायें संहिता, 2020 (अधिनियम संख्या 37 सन् 2020) और उसके अधीन बनाए गए नियमों के अनुसार भत्ते, लाभ, सुविधाओं आदि का हकदार होगा;

(ज) प्रत्येक अधिष्ठान में जहां सामान्यतः 20 या अधिक महिलाएं कार्यरत हैं, वहां छह वर्ष से कम आयु के बच्चों के उपयोग के लिए उचित आयाम के 2 कमरे उपलब्ध कराए जाएंगे। इनमें से एक कमरा बच्चों के खेलने के कमरे के रूप में और दूसरा बच्चों के लिए शयन कक्ष के रूप में इस्तेमाल किया जाएगा। इस प्रयोजन के लिए ठेकेदार खेल के कमरे में पर्याप्त संख्या में खिलौने और खेल और शयन कक्ष में पर्याप्त संख्या में खाट और बिस्तर की आपूर्ति करेगा। शिशुगृह के निर्माण और रखरखाव का मानक ऐसा हो सकता है जैसा कि इस संबंध में संबंधित अपर/उप श्रम आयुक्त के अधिकार क्षेत्र में विनिर्दिष्ट जाय;

(झ) किसी भी महिला को ठेकेदार द्वारा प्रातः छः बजे से पूर्व तथा रात्रि में सात बजे के उपरान्त नियोजित नहीं किया जायेगा:

परन्तु यह कि यह उपबन्ध पिट हेड बाथ, शिशुगृह तथा कैंटीन में और चिकित्सालयों एवं औषधालयों में महिला कर्मकारों के नियोजन पर लागू नहीं होगा।

(ञ) लाइसेंसधारी कर्मकारों की संख्या अथवा कार्य की दशाओं में किसी परिवर्तन की सूचना प्राधिकारी को देगा;

(ट) लाइसेंस की एक प्रति उस परिसर में प्रमुखता से प्रदर्शित की जायेगी, जहाँ ठेका पर कार्य कराया जा रहा है;

(ठ) ठेकेदार संहिता तथा इन नियमावली के उपबन्धों का पालन करेगा;

(ड) लाइसेंसधारी, प्रत्येक ठेका कार्य के शुरू होने और पूरा होने के पंद्रह दिनों के भीतर, व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य दशायें संहिता, 2020 (अधिनियम संख्या 37 सन् 2020) की धारा 46 के अधीन नियुक्त प्राधिकारी को एक विवरणी प्रस्तुत करेगा, जिसमें ऐसे ठेका कार्य के प्रारम्भ होने अथवा समाप्त होने की, जैसा भी मामला हो, वास्तविक तिथि की सूचना प्रपत्र-छः में दी जाएगी।

77—(1) प्रत्येक ठेकेदार लाइसेंस के नवीनीकरण के लिए प्राधिकारी को राज्य सरकार द्वारा इस उद्देश्य के लिये विनिर्दिष्ट वेब-पोर्टल पर इलेक्ट्रॉनिक रूप से आवेदन करेगा।

(2) ऐसा प्रत्येक आवेदन लाइसेंस अवधि की समाप्ति से कम से कम तीस दिन पहले, किन्तु लाइसेंस की समाप्ति के नब्बे दिनों के उपरान्त नहीं, उक्त पोर्टल पर प्रस्तुत किया जाएगा।

(3) लाइसेंस के नवीनीकरण के लिए प्रतिभूति जमा और फीस वही होगा जो नियम 71 के अधीन लाइसेंस प्रदान करने के लिए है:

परन्तु यह कि यदि उपनियम (2) में विनिर्दिष्ट समय के भीतर नवीनीकरण के लिए आवेदन प्राप्त नहीं होता है तो ऐसे नवीनीकरण के लिए पच्चीस प्रतिशत अतिरिक्त शुल्क संदेय होगा।

(4) उत्तर प्रदेश जनहित गारंटी अधिनियम, 2011 (उ०प्र० अधिनियम संख्या 3 सन् 2011) में यथाविहित अवधि के भीतर लाइसेंस को नवीनीकृत करने के लिए संबंधित प्राधिकारी उत्तरदायी होगा, ऐसा न करने पर ऐसे लाइसेंस को नवीनीकृत माना जाएगा और नवीनीकृत लाइसेंस का प्रमाण पत्र पोर्टल द्वारा स्वतः जनित होगा।

78—(1) लाइसेंस की अवधि समाप्त होने पर या कार्य पूर्ण होने के उपरान्त, ठेकेदार, यदि वह अपने लाइसेंस को आगे नवीनीकृत करने का इरादा नहीं रखता है, तो इस संबंध में मुख्य नियोक्ता द्वारा जारी अनापत्ति प्रमाण-पत्र के साथ प्राधिकारी को उसके द्वारा जमा की गई प्रतिभूति की वापसी के लिए लाइसेंस की प्रति और कार्य पूर्ण होने की सूचना और बैंक विवरण, जिसमें राशि वापस करना अपेक्षित है, के साथ इलेक्ट्रॉनिक रूप से आवेदन कर सकता है।

(2) यदि लाइसेंसिंग प्राधिकारी संतुष्ट है कि लाइसेंस की शर्तों का कोई उल्लंघन नहीं हुआ है अथवा प्रतिभूति जमा या उसके किसी हिस्से को समयहृत करने का कोई आदेश नहीं है, तो वह आवेदक को प्रतिभूति जमा की वापसी का निर्देश देगा।

(3) यदि ठेकेदार की जमानत राशि के किसी भाग को समयहृत करने का निर्देश देने वाला कोई आदेश है, तो समयहृत की जाने वाली राशि को प्रतिभूति जमा से काट लिया जाएगा, और शेष राशि, यदि कोई हो, ठेकेदार को वापस कर दी जाएगी।

(4) वापसी के लिए किसी भी आवेदन का, जहां तक संभव हो, आवेदन प्राप्त होने के तीस दिनों के भीतर निपटारा किया जाएगा।

(5) जमा की गई और वापस की गई प्रतिभूति राशि का अभिलेख प्राधिकारी द्वारा इलेक्ट्रॉनिक रूप से **प्रपत्र-चौबीस** में रखा जाएगा।

79—(1) ठेका श्रमिकों को मजदूरी का संदाय करने हेतु ठेकेदार का उत्तरदायित्व नहीं होगा जैसा कि मजदूरी संहिता, 2019 और तदधीन बनायी गयी नियमावली में नियोजक का है।

(2) ठेकेदार ऐसे संदाय के दिनांक से सात दिनों के भीतर अधिष्ठान के मुख्य नियोजक को मजदूरी का विस्तृत विवरण और मजदूरी के रजिस्टर की प्रति उपलब्ध करायेगा।

(3) जहां धारा 55 की उप-धारा (2) के परन्तुक के अधीन, धारा 55 की उप-धारा (2) में विनिर्दिष्ट रीति से संदाय का संचित करना व्यावहारिक न हो, वहाँ क्षेत्रीय अपर/उप श्रमायुक्त को इलेक्ट्रॉनिक रीति से अथवा अन्यथा रूप में पूर्व में संसूचित करके प्रमुख नियोजक के प्राधिकृत प्रतिनिधि की उपस्थिति में दृढ़तापूर्वक संदाय किया जायेगा।

(4) प्रत्येक लाइसेंसधारी केंद्र या राज्य सरकार द्वारा इस संबंध में बनाए गए सभी केंद्रीय श्रम संहिताओं और अन्य श्रम कानूनों और नियमावली, जो लागू हो, का पालन करने के लिए उत्तरदायी होगा।

(5) लाइसेंसधारी उन निबन्धन और शर्तों का पालन करने के लिए उत्तरदायी होगा जिसके अधीन उसे लाइसेंस प्रदान किया गया है।

(6) सामाजिक सुरक्षा संहिता, 2020 के संबंधित उपबन्धों की प्रयोज्यता के अधीन समस्त ठेका श्रमिकों को ई०पी०एफ०ओ० और ई०एस०आई०सी० का सदस्य बनाया जाएगा।

(7) ठेकेदार कर्मकारों की संख्या या कार्य की शर्तों में किसी भी बदलाव की सूचना लाइसेंसिंग प्राधिकारी को इलेक्ट्रॉनिक रूप से देगा।

धारा 48 के अधीन लाइसेंस का नवीनीकरण

प्रतिभूति जमा की वापसी

धारा 48 की उप धारा (4) के अधीन ठेकेदार का उत्तरदायित्व

(8) यदि किसी भी मामले में, ठेकाकार संहिता के प्रावधानों और उसके अधीन बनाए गए नियमों का पालन करने में विफल रहता है या अन्य श्रम कानूनों का उल्लंघन करता है, तो प्राधिकारी उसका लाइसेंस रद्द कर सकता है और प्रतिभूति धनराशि को समयहृत कर सकता है। प्राधिकारी संबंधित निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को ऐसे ठेकेदार के विरुद्ध समुचित कार्रवाई करने का निर्देश भी दे सकता है।

धारा 48 की
उप धारा (1) के
अधीन ठेकेदारों
का रजिस्टर
धारा 50 के
अधीन कार्यादेश
की सूचना एवं
सूचना देने की
समय-सीमा

80-ठेकेदारों का रजिस्टर अभिहित प्राधिकारी द्वारा रखा जाएगा, जिन्हें इस नियमावली के अधीन इलेक्ट्रॉनिक रूप से प्रपत्र-पच्चीस में लाइसेंस जारी किया गया है।

81-(1) जब कोई ठेकेदार किसी अधिष्ठान से या तो अधिष्ठान में ठेका श्रमिक की आपूर्ति करने के लिए या अधिष्ठान में ठेका श्रमिक के माध्यम से अनुबंध निष्पादित करने के लिए कार्यादेश प्राप्त करता है, तो वह इस तरह के आदेश की प्राप्ति की तारीख से पंद्रह दिनों के भीतर इलेक्ट्रॉनिक रीति से या अन्यथा या राज्य सरकार के श्रम विभाग के आधिकारिक पोर्टल के माध्यम से इसकी सूचना संहिता की धारा 119 के अधीन नियुक्त प्राधिकारी को प्रपत्र-छब्बीस में देगा।

(2) कार्यादेश का विवरण ठेकेदार अथवा उसके द्वारा अधिकृत प्रतिनिधि द्वारा प्रेषित किया जायेगा।

(3) सूचना वेब-पोर्टल पर इलेक्ट्रॉनिक रूप से अथवा अन्यथा अभिहित प्राधिकारी और क्षेत्राधिकार वाले सम्बन्धित निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को भेजी जाएगी।

(4) जहां ठेकेदार पूर्वोक्त उपरोक्त सूचना देने में विफल रहता है, अभिहित प्राधिकारी कम से कम पंद्रह दिनों का कारण बताओ नोटिस देने के पश्चात् और उसे सुनवाई का उचित अवसर प्रदान करने के पश्चात् लाइसेंस को इलेक्ट्रॉनिक या अन्यथा रीति से निलंबित या रद्द कर सकता है।

धारा 55 की
उप धारा (4) के
अधीन यदि
ठेकेदार संदाय
करने में विफल
रहता है तो
ठेका कर्मकारों
को प्रतिभूति
राशि में से
संदाय करने की
रीति

82-(1) यदि ठेकेदार या मुख्य नियोजक अपने द्वारा नियोजित ठेका श्रमिक को मजदूरी का संदाय नहीं करता है तो क्षेत्रीय अतिरिक्त/उप श्रमायुक्त या सक्षम प्राधिकारी जैसा कि अधिसूचित हो, जाँच करेगा या करवायेगा तथा सुनवाई का अवसर दिये जाने के पश्चात् ठेकेदार द्वारा जमानत धनराशि के रूप में जमा की गई धनराशि से ऐसी मजदूरी का संदाय, यदि कोई हो, करने का आदेश पारित करेगा। ठेकेदार को पन्द्रह दिनों की अवधि के भीतर जमानत धनराशि पुनः प्रस्तुत करनी होगी अन्यथा उसका लाइसेंस निलम्बित किया जा सकता है।

धारा 56 के
अधीन अनुभव
प्रमाण-पत्र

83-प्रत्येक संबंधित ठेकेदार ठेका श्रमिक को अपने पत्रशीर्ष पर अपने हस्ताक्षर और मुहर के साथ प्रपत्र-सत्ताइस में मांग पर अनुभव प्रमाण पत्र जारी करेगा, जिसमें ऐसे ठेका श्रमिक द्वारा किये गये प्रमुख कार्यों, अवधि के विवरण, किए गए कार्य, विभिन्न क्षेत्रों में प्राप्त अनुभव आदि का उल्लेख करना होगा।

सारभूत
क्रियाकलाप की
घोषणा के लिये
आवेदन पत्र
और उसकी
रीति

84-(1) यदि कोई ऐसा प्रश्न उत्पन्न होता है कि किसी अधिष्ठान का कोई कार्यकलाप, सारभूत क्रियाकलाप या अन्य रूप में है तो क्षुब्ध पक्षकार विनिश्चय हेतु राज्य सरकार को सीधे अथवा श्रम आयुक्त, उत्तर प्रदेश के माध्यम से प्रपत्र-अट्ठाइस में आवेदन कर सकता है।

(2) उक्त आवेदन में प्रश्नगत क्रियाकलाप तथा अधिष्ठान की विनिर्माण कार्य प्रक्रियाओं का पूर्ण विवरण अन्तर्विष्ट होगा।

(3) उक्त आवेदन में ऐसा आवेदन करने का औचित्य भी अन्तर्विष्ट होगा।

(4) आवेदन के साथ ऐसे दस्तावेज संलग्न होंगे, जैसा कि आवेदक द्वारा आवश्यक समझा जाये।

(5) जहाँ राज्य सरकार धारा 57 की उपधारा (2) के खण्ड (क) के अधीन अभिहित प्राधिकारी को स्वप्रेरणा से कोई ऐसा प्रश्न या आवेदन प्राप्त करने के दिनांक से दो माह की अवधि के भीतर राज्य सरकार की रिपोर्ट प्रेषित करेगा वहाँ राज्य सरकार ऐसी रिपोर्ट प्राप्त किये जाने के दिनांक से दो माह के भीतर उक्त प्रश्न पर विनिश्चय करेगी।

भाग-दो अन्तर्राज्यिक प्रवासी कर्मकार

85—(1) नियोक्ता अंतरराज्यीय प्रवासी श्रमिक को, यदि उसने पिछले 12 महीनों में संबंधित प्रतिष्ठान में 180 दिनों से कम की अवधि के लिए काम नहीं किया है, रेल से (कम से कम द्वितीय श्रेणी के स्लीपर) अथवा बस द्वारा अथवा यात्री परिवहन के किसी अन्य माध्यम से, गृह राज्य में निवास स्थान से नियोजन के लिए आने-जाने के किराए के लिए एकमुश्त उचित राशि का भुगतान करेगा और साथ ही—

(क) चाहे जो भी कारण हो, नियोजन की अवधि समाप्त होने से पूर्व उसकी सेवा-समाप्ति होने पर;

(ख) वह चोट या लगातार अस्वस्थता के कारण आगे के रोजगार के लिए अक्षम होने के कारण एक पंजीकृत चिकित्सक द्वारा विधिवत प्रमाणित हो;

(ग) प्रतिष्ठान में कार्य की समाप्ति किसी ऐसे कारण से होना जिसके लिये प्रवासी कर्मकार उत्तरदायी न हो;

(घ) संविदकार द्वारा उसके नियोजन की शर्तों को पूर्ण न किये जाने के कारण उसके द्वारा सेवा से त्याग-पत्र दिया जाना।

(2) यदि प्रवासी श्रमिक छह माह से अधिक समय से कार्यरत है तो उसे प्रत्येक छः माह की समाप्ति के बाद रोजगार के स्थान से निवास स्थान तक आने-जाने के लिए यात्रा भत्ता दिया जाएगा।

(3) जहाँ तक सम्भव हो, मुख्य नियोक्ता द्वारा यात्रा-भत्ता का भुगतान इलेक्ट्रानिक रीति से किया जायेगा।

86—(1) यदि कोई अंतर्राज्यिक प्रवासी कर्मकार उत्तर प्रदेश राज्य में लोक वितरण प्रणाली के लाभों का उपभोग करने का विकल्प चुनता है, तो खाद्य और नागरिक आपूर्ति विभाग या अन्य विभाग या प्राधिकरण, जैसा कि राज्य सरकार द्वारा निर्दिष्ट किया गया हो, जो संबंधित जिले में कार्य कर रहा हो, विभाग या प्राधिकरण की योजना के अनुसार खाद्यान्न और अन्य प्रसुविधाएँ प्रदान करेगा।

(2) उत्तर प्रदेश भवन एवं अन्य सन्निर्माण कर्मकार कल्याण बोर्ड, राज्य सरकार के पूर्व अनुमोदन से, बोर्ड की निधि से अपनी कल्याणकारी योजनाओं के लाभों को राज्य में कार्य कर रहे अंतर्राज्यिक प्रवासी भवन एवं अन्य सन्निर्माण कर्मकारों का रजिस्ट्रीकरण करने और बोर्ड की निधि से अपनी कल्याणकारी योजनाओं की प्रसुविधायें प्रदान करने हेतु ऐसी और क्रियाविधियाँ बनायेगा और उन्हें अधिसूचित करेगा।

(3) राज्य सरकार और बोर्ड, उप नियम (1) और (2) के प्रयोजन के लिये, अपनी क्रियाविधि तथा प्रक्रियायें बना सकती है।

87—(1) श्रम आयुक्त, उत्तर प्रदेश प्रवासी कर्मकारों के प्रश्नों और शिकायतों को दूर करने के लिए अन्तर्राज्यिक प्रवासी कर्मकारों को राज्य सरकार द्वारा आदेश के माध्यम से अवधारित रीति से निःशुल्क सहायता नम्बर स्थापित करेगा।

(2) निःशुल्क नम्बर पर कालों का अभिलेख ऐसे प्रारूप और रूप विधि में इलेक्ट्रानिक रूप से अनुरक्षित किया जायेगा जैसा कि इस निमित्त श्रम आयुक्त द्वारा विनिर्दिष्ट किया जा सके।

88—(1) राज्य सरकार किसी भी समय, जैसा कि वह आवश्यक समझे या यदि केंद्र सरकार द्वारा निदेशित किया गया हो, प्रवासी कर्मकारों की सुरक्षा, स्वास्थ्य और कल्याण की अभिवृद्धि के लिये उत्तर प्रदेश राज्य से या उत्तर प्रदेश राज्य के अन्तर्राज्यिक प्रवासी कर्मकारों का अध्ययन करा सकती है।

(2) ऐसे अध्ययन की रीति, अध्ययन दल की संरचना और अन्य मामले वही होंगे जैसा कि राज्य सरकार द्वारा विनिश्चित किया जाये।

(3) राज्य सरकार विशेषज्ञ संगठनों और विभिन्न हितधारकों, जो अन्तरराज्यिक प्रवासी कर्मकारों के सुरक्षा स्वास्थ्य और कल्याण में सम्मिलित है, से भी परामर्श कर सकती है।

यात्रा भत्ता

अन्तर्राज्यिक प्रवासी कर्मकारों हेतु कल्याणकारी योजनायें

निःशुल्क सहायता नम्बर

अन्तर्राज्यिक प्रवासी कर्मकारों का अध्ययन करना

भाग—तीन
दृश्य—श्रव्य कर्मकार

दृश्य—श्रव्य कर्मकार
और दृश्य—श्रव्य
कार्यक्रम के निर्माता
अथवा ठेकेदार के
मध्य करार

89—(1) दृश्य—श्रव्य कर्मकार दृश्य—श्रव्य कार्यक्रम निर्माता, ठेकेदार, यदि कोई हो, के मध्य करार **प्रपत्र—उन्तीस** में होगा।

(2) ऐसे करार में निम्नलिखित विवरण सम्मिलित होंगे—

(क) दृश्य—श्रव्य कार्यक्रम का नाम;

(ख) निर्माता अथवा ठेकेदार (यदि कोई हों) का नाम और पता;

(ग) दृश्य—श्रव्य कर्मकार का नाम;

(घ) दृश्य—श्रव्य कर्मकार के नियोजन की प्रकृति;

(ङ) नियोजन की अवधि; और

(च) नियोजन की निबंधन और शर्तें यथा मजदूरी और अन्य प्रसुविधा, स्वास्थ्य और कार्य दशाएँ, सुरक्षा, कार्य के घंटे, कल्याणकारी सुविधाएँ, विवाद समाधान प्रक्रिया या क्रियाविधि जो संहिता में दृश्य—श्रव्य कर्मकार के हक से कम नहीं होंगे।

(3) यदि ऐसे दृश्य—श्रव्य कर्मकारों को भविष्य निधि की प्रसुविधा प्रदान किये जाने के लिए तत्समय प्रवृत्त किसी अधिनियमित के उपबन्ध के अधीन उक्त दृश्य—श्रव्य कर्मकार आच्छादित हों तो ऐसे करार की प्रति, दृश्य—श्रव्य कार्यक्रम के निर्माता द्वारा केन्द्र सरकार के सम्बन्धित भविष्य निधि प्राधिकारियों को अग्रेसर की जायेगी।

विवाद समाधान तंत्र
गठन एवं अन्य
विवरण

90—विवाद समाधान तंत्र, प्राधिकरणों तथा न्यायालयों की प्रक्रिया और गठन इस प्रकार किये जायेंगे जैसा कि औद्योगिक सम्बन्ध संहिता, 2020 और राज्य सरकार द्वारा तदधीन बनायी गयी नियमावली में उपबन्धित हो।

भाग—4
बीड़ी एवं सिगार कर्मकार

लाइसेंस स्वीकृत
करने के लिये
आवेदन—पत्र

91—(1) धारा 74 की उप-धारा (2) के अधीन किसी परिसर या स्थान को औद्योगिक परिसर के रूप में उपयोग करने या उपयोग किये जाने की अनुज्ञा हेतु लाइसेंस के लिए प्रत्येक आवेदन **प्रपत्र—तीस** में राज्य सरकार के शासकीय पोर्टल पर इलेक्ट्रॉनिक रूप से किया जाएगा।

(2) आवेदन के साथ निम्नानुसार दर्शायी जाने वाली योजनाएँ संलग्न होंगी :—

(क) ऐसे स्थान या परिसर का स्थल, उसमें विनिर्माण प्रक्रियाओं के लिए उपयोग किए जाने वाले क्षेत्र और ऐसे समीपस्थ भवनों, संरचनाओं, सड़कों, नालियों आदि सहित ऐसे स्थान अथवा परिसर के एक दम आस-पास के परिवेश; और

(ख) योजना, ऊँचाई और आवश्यक क्रॉस-सेक्शन, प्राकृतिक प्रकाश, वातायन, अग्नि की स्थिति में निकलने का रास्ता, संयंत्र और मशीनरी, यदि कोई प्रयुक्त हो, की स्थिति में विभिन्न भवनों, जो कि विनिर्माण प्रक्रियाओं के लिये उपयोग किये जाने हेतु आशयित हों, में अथवा उनसे सम्बन्धित गलियारे तथा मार्ग।

(3) लाइसेंस स्वीकृत करने के पूर्व प्राधिकारी इस पर विचार करेगा कि श्रमिकों के हितों पर प्रतिकूल प्रभाव डालने की दृष्टि से क्या औद्योगिक परिसर का स्थल परिवर्तित करने का प्रस्ताव है या आवेदक द्वारा आवेदन के दिनांक से ठीक पूर्व बारह महीने की अवधि के दौरान बंद कर दिया गया है।

(4) लाइसेंस फीस का संदाय पोर्टल के माध्यम से इलेक्ट्रॉनिक रूप से किया जायेगा।

(5) आवेदन के साथ धारा 74 की उप-धारा (4) के अधीन नियोजक का स्वीकारात्मक घोषणा पत्र प्रपत्र इकत्तीस में संलग्न होगा।

92—धारा 74 के अधीन स्वीकृत अथवा नवीकरण किया जाने वाला प्रत्येक लाइसेंस निम्नलिखित शर्तों के अधीन होगा, अर्थात्—

लाइसेंस की निबंधन एवं शर्तें

- (क) विनिर्माण प्रक्रिया लाइसेंस में इस प्रयोजनार्थ विनिर्दिष्ट औद्योगिक परिसर के केवल उसी भाग में ही की जायेंगी;
- (ख) औद्योगिक परिसरों में नियोजित कर्मचारियों की अधिकतम संख्या किसी भी दिनांक को लाइसेंस में विनिर्दिष्ट संख्या से अधिक नहीं होगी;
- (ग) विद्युत चालित कल पुर्जें, जो लाइसेंस में विनिर्दिष्ट न हों, परिसरों में विनिर्माण प्रक्रिया में प्रयुक्त नहीं किये जायेंगे;
- (घ) प्राधिकारी की लिखित पूर्व अनुमति के बिना औद्योगिक परिसर का विस्तार नहीं किया जाएगा और ऐसी अनुमति के बिना ऐसे परिसर के किसी भवन में कोई संरचनात्मक परिवर्तन नहीं किया जायेगा;
- (ङ) लाइसेंस अंतरणीय नहीं होगा;
- (च) नियमावली में यथा उपबंधित के सिवाय लाइसेंस की स्वीकृति हेतु संदत्त फीस, या यथास्थिति, लाइसेंस का नवीकरण अप्रतिदेय होगा।

93—(1) प्राधिकारी, निम्नलिखित मामलों को ध्यान में रखते हुए, या तो लाइसेंस को स्वीकृत करने का विनिश्चित करेगा या इंकार करने का विनिश्चय करेगा।

लाइसेंस स्वीकृत किया जाना

- (क) स्थान या परिसर की उपयुक्तता जिसका उपयोग बीड़ी या सिगार या दोनों के विनिर्माण के लिए किया जाना प्रस्तावित है;
- (ख) आवेदक का पूर्व अनुभव;
- (ग) आवेदक के वित्तीय संसाधनों जिसमें श्रमिक के कल्याण से सम्बन्धित तत्समय प्रवृत्त विधि के उपबंधों से उत्पन्न मांगों को पूरा करने के लिये उसकी वित्तीय क्षमता सम्मिलित है;
- (घ) क्या आवेदन स्वयं आवेदक की ओर से या किसी अन्य व्यक्ति की बेनामी में वास्तविक रूप से किया गया है;
- (ङ) स्थानीय क्षेत्र में श्रमिक का कल्याण, सामान्यतः लोक हित और ऐसे अन्य मामले जो विहित किया जा सकता है।

(1) यदि प्राधिकारी का यह समाधान है कि वह उत्तर प्रदेश जनहित गारंटी अधिनियम, 2011 (उत्तर प्रदेश अधिनियम संख्या 3 सन् 2011) में यथाविहित ऐसे अवधि के भीतर इलेक्ट्रॉनिक रूप से प्रपत्र-बत्तीस पर लाइसेंस का प्रमाण-पत्र निर्गत करेगा, जिसमें विफल होने पर ऐसे लाइसेंस को और लाइसेंस की स्वीकृत का प्रमाण-पत्र पोर्टल द्वारा स्वतः जनित होगा।

(2) इस नियम के अधीन स्वीकृत लाइसेंस उस वित्तीय वर्ष से आगे वैध नहीं होगा जिसमें इसे स्वीकृत किया गया हो, किन्तु वित्तीय वर्ष से वित्तीय वर्ष तक नवीकृत किया जा सकता है।

94—(1) लाइसेंस नवीकरण के लिए प्रत्येक आवेदन, अपेक्षित शुल्क के साथ राज्य सरकार के शासकीय पोर्टल पर किया जाएगा।

लाइसेंस का नवीकरण

(1) आवेदन नियम 91 के उप-नियम (5) के अधीन प्रपत्र-इकत्तीस में यथाविहित नियोजक की सकारात्मक घोषणा से संलग्न होगी।

(2) यदि प्राधिकारी का यह समाधान हो जाय कि लाइसेंसधारी अध्याय-नौ के भाग-चार में विनिर्दिष्ट उपबन्धों का अनुपालन करता है, वह उत्तर प्रदेश जनहित गारंटी अधिनियम, 2011 (उत्तर प्रदेश अधिनियम संख्या 3 सन् 2011) में विनिर्दिष्ट अवधि के भीतर इलेक्ट्रॉनिक रूप से प्रपत्र-बत्तीस में लाइसेंस के प्रमाण पत्र को नवीकृत करेगा, जिसमें विफल होने पर ऐसा लाइसेंस स्वतः नवीकृत हुआ समझा जाएगा और लाइसेंस के नवीकरण का प्रमाण-पत्र पोर्टल द्वारा स्वतः जनित होगा।

धारा 75 के अधीन
अपील

95—लाइसेंस स्वीकृत करने या लाइसेंस नवीकरण करने से इन्कार करने वाले लाइसेंसिंग प्राधिकारी के आदेश के विरुद्ध कोई अपील निम्नलिखित रूप में की जा सकेगी—

(क) आदेश जिसके विरुद्ध अपील की जानी है, प्राप्त किये जाने के दिनांक से तीस दिन की अवधि के भीतर इलेक्ट्रॉनिक रूप से;

(ख) आदेश, जिसके विरुद्ध अपील की जानी है, की प्रतिलिपि के साथ;

(ग) ऐसी अपील के आधार एवं तथ्यों का समाविष्ट करते हुए ज्ञापन;

(घ) ऐसी अपील के लिये फीस संदाय के सबूत के रूप में ट्रेजरी चालान।

फीस

96—(1) लाइसेंस स्वीकृत अथवा नवीकृत किये जाने हेतु संदत्त की जाने वाला शुल्क वही होगा जैसा कि नीचे सारणी में विनिर्दिष्ट है—

वित्तीय वर्ष के दौरान किसी दिवस में नियोजित किये जाने हेतु प्रस्तावित कर्मचारियों की संख्या		फीस (रुपये में)
(क)	बीस से अनधिक	500
(ख)	बीस से अधिक किन्तु पचास से अनधिक	1000
(ग)	पचास से अधिक किन्तु सौ से अनधिक	1500
(घ)	सौ से अधिक	2000

(2) द्वितीयक लाइसेंस स्वीकृत किये जाने हेतु संदत्त की जाने वाली फीस सौ रुपये होगा।

(3) धारा 75 के अधीन अपील के लिये संदेय फीस एक सौ रुपये होगी।

(4) यदि प्राधिकारी धारा 74 के अधीन किसी लाइसेंस को स्वीकृत करने अथवा नवीकृत करने से इन्कार करता है तो उस पर संदत्त किया गया शुल्क प्रतिदेय नहीं होगा।

औद्योगिक परिसर
के बाहर कर्मचारियों
द्वारा कार्य करने
की अनुमति

97—(1) राज्य सरकार औद्योगिक परिसर के बाहर कर्मचारियों द्वारा बीड़ी या तंबाकू के पत्तों को गीला करने और काटने की अनुमति ऐसी शर्तों के अधीन कर सकती है जैसा कि इस निमित्त समय-समय पर विहित किया जाय।

(2) उप नियम (1) के अधीन राज्य सरकार द्वारा प्रदत्त अनुमति केवल ऐसी अवधि के लिए वैध होगी जो अनुमति प्रदान करने के आदेश में विनिर्दिष्ट है।

(3) औद्योगिक परिसर के बाहर किए जाने वाले धारा 76 की उप-धारा (1) के अधीन अनुज्ञात कार्य के नियोजक द्वारा अनुरक्षित किया जाने वाला अभिलेख, इलेक्ट्रॉनिक रूप से प्रपत्र तैतीस में होगा।

(4) नियोजक उन कर्मचारियों के संबंध में जिन्हें अपने घरों में कार्य करने की अनुमति दी गई है (जिसे आगे गृह-कर्मकार के रूप में निर्दिष्ट किया गया है) इलेक्ट्रॉनिक रूप से प्रपत्र-चौतीस में एक अद्यावधिक रजिस्टर अनुरक्षित करेगा।

नियोजक द्वारा
कच्ची सामग्रियां
जारी किये जाने से
सम्बन्धित विवाद

98—(1) नियोजक तथा कर्मचारी अथवा कर्मचारियों के मध्य किसी विवाद के सम्बन्ध में—

(क) नियोजक द्वारा कर्मचारी को कच्ची सामग्रियों का निर्गत किया जाना;

(ख) बीड़ी अथवा सिगार को नियोजक द्वारा अथवा किसी कर्मचारी द्वारा अथवा दोनों के द्वारा अस्वीकृत किया जाना;

(ग) किसी नियोजक द्वारा बीड़ी अथवा सिगार अथवा दोनों का मजदूरी संदाय किये जाने से इन्कार किया जाना;

नियोजक या कर्मचारी द्वारा लिखित रूप में निर्दिष्ट किये जा सकते हैं या तत्सम्बन्ध में निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को सूचित किया जा सकता है जो ऐसी जांच करने के पश्चात् जैसा कि वह आवश्यक समझे और पक्षकारों को उनसे सम्बन्धित मामलों का प्रतिनिधित्व करने का अवसर देने के पश्चात् विवाद का विनिश्चित करेगा और विवाद के विवरणों, पक्षकारों का अभिवचन, दस्तावेजों और साक्ष्यों एवं निष्कर्षों सहित कार्यवाहियों को अभिलिखित करेगा।

(1) उप नियम (1) के अधीन तत्सम्बन्धी विनिश्चय से व्यथित विवाद का कोई पक्षकार लाइसेंसिंग प्राधिकारी के विनिश्चय के दिनांक से तीस दिन की अवधि के भीतर अपील कर सकता है:

परन्तु यह कि अपीलीय प्राधिकारी उक्त अवधि के पश्चात् अपील स्वीकार कर सकता है यदि अपीलकर्ता ऐसे प्राधिकारी को संतुष्ट करता है कि उसके पास उस अवधि के भीतर अपील न करने का पर्याप्त कारण विद्यमान है।

99—(1) कोई नियोजक या ठेकेदार, किसी कर्मकार जिसमें गृह कर्मकार सम्मिलित है से प्राप्त बीड़ी या सिगार, या दोनों के पांच प्रतिशत से अधिक को सामान्य रूप से किसी घटिया या छोट या किसी अन्य प्रकार से अस्वीकार नहीं करेगा।

(2) जहां किसी बीड़ी या सिगार को घटिया या छोट के रूप में अथवा किसी अन्य आधार पर अस्वीकार कर दिया जाता है, कर्मकार की जानबूझकर लापरवाही के आधार के सिवाय, वहां कर्मकार को ऐसे अस्वीकृत किये गये बीड़ी या सिगार के लिए मजदूरी का भुगतान, बीड़ी या सिगार या दोनों के लिये उस दर के आधे दर से किया जाएगा, यदि वह खारिज न किये गये होते।

बीड़ी अथवा सिगार को अस्वीकृत किये जाने से सम्बन्धित में सीमा

अध्याय—पाँच

कारखाना

100—(1) किसी स्थल का उपयोग किसी कारखाना की अवस्थिति के लिये नहीं किया जायेगा और किसी भवन को ऐसे स्थल पर अथवा किसी कारखाना में निर्मित, विस्तारित अथवा कारखाना के रूप में उपयोग अथवा कारखाना के भाग के रूप में उपयोग में तब तक नहीं लाया जायेगा जब तक कि मुख्य निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता से पूर्व अनुमोदन प्राप्त न कर लिया गया हो।

(2) कारखाना के निर्माण या विस्तार हेतु, स्थल के लिये प्रपत्र पैंतीस में अनुमति या योजना का अनुमोदन और प्रपत्र तीन में कारखाना का रजिस्ट्रीकरण जिसके आधार पर कारखाना स्थित होना हो के अनुमोदन के लिये और लाइसेंस हेतु आवेदक द्वारा इलेक्ट्रॉनिक रीति से राज्य सरकार के श्रम विभाग के शासकीय पोर्टल पर अधिकारिता रखने वाले संबंधित निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता को ऐसे स्थल को कारखाना के रूप में अधियोग या उपयोग करने से कम से कम तीस दिन पूर्व आवेदन करना होगा।

(3) आवेदन पत्र के साथ निम्नलिखित दस्तावेज संलग्न होंगे:—

(क) आवेदक द्वारा सम्यक रूप से भरा हुआ प्रपत्र—सत्ताइस;

(ख) सुरक्षा उपकरणों प्रत्येक संयंत्र और मशीनरी में फिटिंग और माउण्टिंग को इंगित करने वाले विनिर्माण प्रक्रिया के प्रोसेस प्लो डाइग्राम, विभिन्न प्रक्रियाओं तथा उनके अभिकल्पों की शर्तें, जो प्रक्रियाओं और सुरक्षा उपकरणों और सूचियों सहित कच्ची सामग्रियों, मध्यवर्तियों एवं उत्पादों के नामों की संसूचित करने वाले विभिन्न स्तरों के संक्षिप्त विवरणों से पूर्ण हो और रासायनिक पदार्थों के नाम यदि प्रक्रियाओं में उपयोग किया जाता है;

(ग) योजनाओं को मानचित्र पर बनाया जायेगा जिनसे निम्नलिखित को दर्शाया जायेगा:—

(एक) कारखाना स्थल, उसके आस-पास के परिवेश जिनमें समीपस्थ भवन, चिकित्सालय, शैक्षिक संस्थायें, पेट्रोल पम्प ज्वलनशील और विस्फोटक सामग्री भण्डारण और अन्य संरचनाएँ, सड़क या स्रोत, नालियों और कार्य स्थल में उनकी दूरी के साथ निकटतम आवासीय अवस्थान क्षेत्र ग्राम तथा नगरीय बस्ती सम्मिलित हैं; और

(दो) समस्त प्राकृतिक प्रकाश व्यवस्था, वातायन और आग लगने की स्थिति में बचाव के साधनों से संबंधित समस्त सुसंगत विवरणों को संसूचित करने वाले विभिन्न भवनों का विवरण के साथ ऊँचाई और आवश्यक अनुप्रस्थ विभाजन पोषणता में संयंत्र तथा मशीनों की स्थिति और मार्ग स्पष्ट रूप से संसूचित किये जायेंगे।

(तीन) स्थल योजना और विस्तृत योजना सुपाद्य प्रपत्र में इलेक्ट्रॉनिक रूप से प्रस्तुत किया जायेगा जो किसी पर्याप्त साफ्टवेयर (उदाहरणार्थ आटो हैड इत्यादि) द्वारा तैयार किया जायेगा:

परन्तु यह कि यदि तकनीकी कारणों से विस्तृत योजनाओं या स्थल योजनाओं की ऐसी सॉफ्ट प्रति सुपाद्य नहीं है, तो उपयुक्त पैमाने पर तैयार किए गए दस्तावेजों को अतिरिक्त रूप से तीन प्रतियों में प्रस्तुत किया जा सकता है।

(घ) प्रपत्र—सैंतीस में संलग्न प्रश्नावली का उत्तर;

(ङ) कारखाना की अवास्थिति के लिये यथास्थिति नगर निगम या नगर पंचायत या अधिसूचित क्षेत्र का अनापत्ति पत्र;

(च) राज्य प्रदूषण नियन्त्रण बोर्ड से अनापत्ति का पत्र;

(छ) अग्नि विभाग से अनापत्ति का पत्र;

(ज) पेट्रोलियम नियमावली, 1976 में यथा परिभाषित पेट्रोलियम भण्डारण हेतु पेट्रोलियम नियमावली, 1976 के अधीन निर्गत किया गया लाइसेंस/अनापत्ति प्रमाण पत्र;

(झ) आवेदक द्वारा सम्यक रूप से हस्ताक्षरित प्रपत्र—अड़तीस में स्थिरता प्रमाण पत्र;

(ञ) आवेदक द्वारा सम्यक रूप से भरा गया प्रपत्र—उन्तालिस;

(ट) ई—चालान अथवा आन—लाइन भुगतान के माध्यम से नियम 101 के उप नियम (2) में विहित लाइसेंस फीस का भुगतान।

लाइसेंस की स्वीकृति, कारखानों का रजिस्ट्रीकरण, योजनाओं का अनुमोदन

(4) भण्डारण, गोदामों और तत्समान प्रयोजन वाले कक्षों हेतु आशयित कक्षों से भिन्न कार्य कक्षों और मात्र कार्यालय प्रयोजनों हेतु आशयित कक्षों, जहां मात्र लिपिकीय कार्य किया जाता है की आन्तरिक ऊँचाई फर्शी तक से छत के निम्नतम भाग तक 14 फीट से कम नहीं होगी और यदि छत लहरदार लोहे की हो जो न तो टाइल्स से आच्छादित हो और न ही उसमें उष्मारोधी भीतरी छत या प्रस्तर हो जिसमें उसके और लहरदार लौह के मध्य खाली जगह हो, आन्तरिक ऊँचाई 20 फीट से अधिक होगी:

परन्तु यह कि ये उपबंध उस कारखाना के मामले में लागू नहीं होंगे जो पचास या इससे कम कर्मकार नियोजित करने का प्रस्ताव करता है: परन्तु यह और कि ऐसे भवनों के मामले में जिनकी छत ईट या कंक्रीट की या दोनों के मिश्रण से युक्त हो, की न्यूनतम ऊँचाई 12 फुट हो सकती है:

परन्तु यह की कि संहिता की धारा 2(1)(ब)(एक) के अधीन रजिस्ट्रीकृत समस्तर कारखाने और धारा 2(1)(ब)(दो) के अधीन रजिस्ट्रीकृत कारखाने के मामले में 150 कर्मचारी नियोजित है मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता जहां उसका यह समाधान हो जाता है कि कार्य की शर्तें युक्तियुक्त रूप से अच्छा है इस उपनियम के उपबंधों से ऐसे कारखाने को छूट दे सकता है।

(5) किसी कारखाने, जहाँ यांत्रिक या विद्युत शक्ति का प्रयोग किया जाता हो, के किसी कक्ष में नियोजित प्रत्येक व्यक्ति के लिये, मशीनरी द्वारा अध्यासित स्थान को छोड़कर न्यूनतम 36 वर्ग फुट फर्शी क्षेत्रफल और न्यूनतम 500 घनफुट श्वसन योग्य स्थान उपलब्ध कराये जायेंगे।

(6) कारखाना के कक्षों, बरामदों तथा अन्य परिक्षेत्रों में से प्रत्येक की विशिष्टियों प्रपत्र सैंतीस पर प्रविष्टि की जायेगी।

(7) किसी भवन या वन के किसी भाग में कोई विनिर्माण प्रक्रिया तब तक प्रारम्भ नहीं हो सकती है या आगे नहीं बढ़ायी जा सकती है जब तक कि भवन या भवन के आंशिक भाग का स्थिरता प्रमाण-पत्र अर्हता रखने वाले व्यक्ति द्वारा हस्ताक्षरित प्रपत्र सैंतीस में मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधादाता का आनलाईन प्रेषित नहीं किया जाता है और उसके द्वारा स्वीकृत नहीं किया जाता है। किसी कारखाने का विस्तारित कोई भाग विस्तार होने के पश्चात् किसी समय कारखाने के किसी भाग के रूप में उपयोग किया जायेगा, या कोई किसी संयंत्र या कल-पुर्जे को किसी कारखाने में जोड़ दिया जायेगा या किसी कारखाने के रूप में उपयोग किया जायेगा या जोड़ के पश्चात् किसी समय उपयोग में तब तक नहीं लाया जायेगा जब तक कि ऐसे विस्तार या योजना के संबंध में कोई प्रमाण-पत्र मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता से प्रेषित न कर दिया जाय, और मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा इलेक्ट्रॉनिक रूप से स्वीकार कर लिया जाय।

(8) इस नियम के अधीन स्वीकृत किया गया स्थिरता प्रमाण पत्र स्वीकृत किये जाने के दिनांक से 05 वर्ष के लिये वैध होगा।

(9) प्रपत्र अड़तीस में हस्ताक्षर करने वाला व्यक्ति इस प्रयोजनार्थ नियम 4 के अनुसूची-1 में यथा विहित रूप में ही अर्हता और अनुभव धारित करेगा।

(10) सरकार द्वारा अधिसूचित किये गये भवन के मामले के सिवाय कोई व्यक्ति स्थिरता प्रमाण-पत्र पर हस्ताक्षर करने के लिये प्राधिकृत नहीं होगा, जो उस भवन के स्वामी या निर्माणकर्ता के नियोजन में है जिसके संबंध में प्रमाण-पत्र दिया गया है।

(11) किसी कारखाने का स्थल नक्शा, विभाग के पोर्टल पर आनलाईन आवेदन पत्र प्राप्त करने के पश्चात् यदि मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता अधिकारिता रखने वाले सम्बंधित निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, यथास्थिति का यह समाधान हो जाता है कि नक्शा संहिता की आवश्यकता के अनुरूप है तो वह ऐसे निबंधनों या ऐसे अनापत्ति प्रमाण-पत्र के अधीन, जैसा वह विदिष्ट कर सकता है, उसे अनुमोदित करेगा और स्थल नक्शा अनुमोदित प्रमाण-पत्र ऐसे अवधि के भीतर प्रपत्र चालिस में मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निर्गत किया जायेगा, उत्तर प्रदेश जनहित गारंटी अधिनियम, 2011 (उत्तर प्रदेश अधिनियम संख्या 3 सन् 2011) में

यथा विहित स्थल वाला सम्मिलित है जिसमें विफल होने पर ऐसी योजना अनुमोदित हुई समझी जायेगी और कारखाने के अनुमोदन का प्रमाण-पत्र पोर्टल द्वारा स्वतः जनित होगा।

(12) उक्त नियमावली के तत्समय प्रवृत्त होने के पूर्व जिस योजनाओं को कारखाना अधिनियम, 1948 के अधीन मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा पहले से अनुमोदित किया गया है इस नियमावली के अधीन अनुमोदित की गई समझी जायेगी।

(13) यदि यथास्थिति मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता या अधिकारिता रखने वाला संबंधित निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता आवेदन से संतुष्ट नहीं है या आवेदन पत्र अपूर्ण है तो वह 15 दिनों के भीतर या शीघ्र स्थल का दौरा करता है, जो भी पहले हो, एक बार में ही अपनी समस्त आपत्तियाँ पोर्टल पर उठायेगा और आवेदन निर्दिष्ट समय के भीतर यथा यथा अपेक्षित अपना उत्तर प्रस्तुत करेगा या आवश्यक सुधार या संशोधन करेगा। यद्यपि यदि आवेदक मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा उठायी गयी आपत्तियों का उत्तर देने में विफल रहता है तो आवेदन पत्र अनुमोदन के लिये उत्तर प्रदेश जनहित गारंटी अधिनियम, 2011 (उत्तर प्रदेश अधिनियम संख्या 3 सन् 2011) में यथाविनिर्दिष्ट समय के पश्चात् अस्वीकार किया जा सकता है।

(14) यदि यह पाया जाता है कि ऐसा अनुमोदन भौतिक तथ्यों के दुर्व्यपदेशन से अध्यायी या प्रबंधक द्वारा प्राप्त किया गया है या कपटपूर्ण दस्तावेज आवेदन के साथ प्रस्तुत किया गया है या अन्यथा या निर्माण की प्राप्तव्यता स्वीकृत अनुमोदन के अनुसार नहीं किया गया है तो इस नियम के अधीन स्वीकृत किये गये अनुमोदन को मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा प्रतिनिहित किया जा सकता है।

101-(1) प्रत्येक कारखाने का अध्यायी, नियम 100 के अधीन स्थल नक्शा के अनुमोदन के लिये आवेदन के साथ लाइसेंस की स्वीकृति हेतु राज्य सरकार के श्रम विभाग के शासकीय पोर्टल पर, संहिता की धारा 79 के अधीन विहित प्रपत्र पैतीस सहित आवेदन प्रस्तुत करेगा।

लाइसेंस का
रजिस्ट्रीकरण
और स्वीकृत

(2) यदि नियम 100 के अधीन स्थल योजना अनुमोदित किया गया हो तो कारखाने को रजिस्ट्रीकृत किया जायेगा और कारखाना हेतु लाइसेंस प्रपत्र इक्तालिस में यथास्थिति मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता का अधिकारिता रखने वाले निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता यथास्थिति द्वारा, ऐसी शर्तें, जो लाइसेंस में विनिर्दिष्ट की गयी हो, के अनुपालन के अधीन नीचे विनिर्दिष्ट फीस का संदाय करने पर इलेक्ट्रॉनिक रूप से निर्गत किया जायेगा।

स्थापित अश्व शक्ति की मात्रा (कि.वा.)	कैलेण्डर वर्ष के दौरान किसी दिवस में नियोजित किये जाने वाले व्यक्तियों की अधिकतम संख्या						
	50 तक	51 से 150	151 से 300	301 से 500	500 से 1000	1001 से 2500	2500 से अधिक
शून्य	500	750	1000	2000	4000	7500	10000
50 से कम	750	2000	3000	4000	7500	15000	18000
50 से 100	1500	3000	4000	6000	10000	18000	20000
101 से 500	2500	5500	7500	10000	15000	24000	27500
501 से 1000	5000	7500	10000	12000	18000	26000	30000
1001 से 2000	6000	10000	12000	15000	20000	28000	35000
2000 से अधिक	7000	14000	15000	18000	24000	30000	38000

यदि आवश्यक हो, पावर फैक्टर 0.9 लिया जायेगा।

उप नियम (2) के अधीन स्वीकृत लाइसेंस डिजिटल रूप से हस्ताक्षरित किया जायेगा:

परन्तु यह कि यदि स्थल योजना पोर्टल द्वारा अनुमोदित हुई, समझी जाय तो लाइसेंस पोर्टल द्वारा स्वतः जारी किया जायेगा और डिजिटल हस्ताक्षरित प्रति इलेक्ट्रॉनिक रूप से कारखाने के अध्यासी को उपलब्ध करायी जायेगी।

लाइसेंस का
नवीनीकरण

102—(1) इस नियमावली के अधीन स्वीकृत किया गया प्रत्येक लाइसेंस उस दिनांक से एक वर्ष के लिये प्रवृत्त रहेगा जिस दिनांक को प्रथम आवेदन पत्र प्राप्त किया गया हो या उस दिनांक से, जब निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता के संज्ञान में आया हो, जो भी पहले हो।

(2) दस वर्ष तक की अवधि के लिये लाइसेंस नवीकरण हेतु आवेदन, उस दिनांक से जिस दिनांक को लाइसेंस समाप्त हो रहा हो लाइसेंसिंग प्राधिकारी को प्रपत्र छत्तीस में कम से कम तीस दिन पूर्व ऑनलाइन किया जायेगा, आवेदन पत्र के साथ सक्षम व्यक्ति द्वारा निर्गत किया गया नियम 100(3) के अनुसार प्रपत्र सैंतीस में स्थिरता प्रमाण-पत्र और नियम 101 में यथा निर्दिष्ट प्रत्येक वर्ष और नियम 101 में यथा निर्दिष्ट प्रत्येक वर्ष के लिये वर्णित फीस की धनराशि के भुगतान प्रमाण के रूप में उसके विनिर्दिष्ट लेखा शीर्षक में राज्य सरकार के वेबपोर्टल पर इलेक्ट्रॉनिक रूप से जमा किया गया ट्रेजरी चालान होना चाहिए।

(3) एक वर्ष के लिए लाइसेंस नवीकरण हेतु फीस वही होगी जो उसकी स्वीकृति के लिये है। यदि नवीकरण के लिये आवेदन एक वर्ष की अवधि के लिये या 10 वर्ष के किसी वर्ष के लिये किया गया है तो नवीकरण फीस नियम 101 में यथाविहित एक वर्ष के लिये लाइसेंस स्वीकृति के लिये संदेय फीस से गुणित वर्ष की संख्या होगी।

(4) लाइसेंस नवीकरण हेतु कोई आवेदन पत्र उप नियम (2) में विनिर्दिष्ट अवधि की समाप्ति के पश्चात् तब तक नहीं किया जायेगा जब तक कि आवश्यक शुल्क के साथ लाइसेंस हेतु संदेय पच्चीस प्रतिशत के बराबर अतिरिक्त फीस, जिसे विलम्ब फीस के रूप में नवीकृत किया जाना हो विधिवत जमा नहीं कर दी जाती है।

उप नियम (2) के अधीन किसी आवेदन पत्र की प्राप्ति पर, लाइसेंसिंग प्राधिकारी, यदि उसका समाधान हो जाता है कि लाइसेंस के नवीकरण हेतु कोई आपत्ति नहीं है, 10 वर्ष तक की अवधि के लिये वही नवीनीकरण किया जायेगा और आवेदक को प्रपत्र इक्तालिस में इलेक्ट्रॉनिक रूप से लाइसेंस उत्तर प्रदेश जनहित गारंटी अधिनियम, 2011(उत्तर प्रदेश अधिनियम संख्या 3 सन् 2011) में यथा विहित ऐसी अवधि के भीतर निर्गत किया जायेगा और लाइसेंस के नवीकरण का प्रमाण-पत्र पोर्टल द्वारा स्वतः जनित हो जायेगा।

लाइसेंस और
मानचित्र में
संशोधन

103—(1) यदि लाइसेंस की अवधि के दौरान किसी समय अध्यासी को किसी दिन प्रतिष्ठापित शक्ति की सीमा का विस्तार करना या किसी दिन नियोजित किये जाने वाले कर्मकारों की अधिकतम संख्या को बढ़ाने या कारखाना के नाम से किसी परिवर्तन को प्रभावित करने या अध्यासी में परिवर्तन करना आवश्यक पाता है या ऐसा विवरण लाइसेंस आवेदन पत्र में लाइसेंस संशोधन के लिये निर्दिष्ट किया जाता है तो यह ऐसे परिवर्तन के पूर्व कम से कम 15 दिन में लाइसेंसिंग प्राधिकारी को आवश्यक दस्तावेजों के साथ आवेदन करेगा। तदनुसार लाइसेंसिंग प्राधिकारी लाइसेंस संशोधन कर सकता है।

(2) संशोधन के लिए आवेदन प्रपत्र-उन्तालीस और प्रपत्र-बयालीस में ट्रेजरी चालान के साथ लाइसेंस के संशोधन के लिए फीस के भुगतान के प्रमाण के रूप में ऑनलाइन किया जाएगा, जो देय शुल्क की राशि के अतिरिक्त एक सौ रुपये होगा जो नियम के अधीन किसी भी एक दिन में स्थापित कुल अधिकतम शक्ति के आधार पर वृद्धि करने के इरादे से या कैलेंडर वर्ष के दौरान किसी भी दिन नियोजित किए जाने वाले कर्मकारों की यथास्थिति अधिकतम संख्या, या दोनों, जो मूल लाइसेंस में पहले से भेजी गयी, राशि से कम होगी:

परन्तु जब लाइसेंस के नवीकरण के लिए आवेदन के साथ-साथ संशोधन प्रस्तावित हो तो सौ रुपए का संशोधन फीस देय नहीं होगा।

(3) नियम 100 के अनुसार मानचित्र में संशोधन के लिए आवेदन ऐसे संशोधन से कम से कम 15 दिन पूर्व ऑनलाइन जमा किया जाएगा :

परन्तु यह कि कोई ऐसा कारखाना, किसी संयंत्र या मशीनरी के प्रतिस्थापन के कारण या किसी संयंत्र या मशीनरी को जोड़ने की ऐसी सीमा के भीतर, यदि ऐसा प्रतिस्थापन या अतिरिक्त मशीनरी या संयंत्र के आसपास सुरक्षित कार्य करने के लिए आवश्यक न्यूनतम स्पष्ट स्थान को कम नहीं करता है इस नियम के अर्थान्तर्गत विस्तारित किया गया समझा जायेगा:

परन्तु यह भी कि यदि कोई संशोधन भाप, गर्मी, धूल या धुएं के विकास या उत्सर्जन से पर्यावरण की स्थिति पर प्रतिकूल प्रभाव डालता है जो स्वास्थ्य के लिए हानिकारक हैं, तो ऐसे संशोधन नियम के अनुसार पूर्व अनुमोदन की आवश्यकता होगी।

उप-नियम (1) के अधीन आवेदन की प्राप्ति पर, लाइसेंसिंग प्राधिकारी का यदि यह समाधान हो जाता है कि लाइसेंस संशोधन करने में कोई आपत्ति नहीं है, तो उसे प्रपत्र-41 में उत्तर प्रदेश जनहित गारंटी अधिनियम, 2011 (उत्तर प्रदेश अधिनियम संख्या 3 सन् 2011) में यथाविहित अवधि के भीतर संशोधित हुआ समझा जाएगा और संशोधित प्रमाण-पत्र पोर्टल द्वारा स्वतः जनित हो जाएगा।

104—(1) लाइसेंसधारक, लाइसेंस समाप्त होने के पूर्व किसी समय अपना लाइसेंस किसी अन्य व्यक्ति को अंतरित करने की अनुज्ञा के लिए आवेदन कर सकता है। यदि किसी लाइसेंसधारक की मृत्यु हो जाती है या दिवालिया हो जाता है या अन्यथा दिव्यांग हो जाता है तो ऐसे मामलों में इस आवेदन को ऐसे लाइसेंस धारक के संव्यवहार करने वाले व्यक्ति द्वारा किया जा सकता है।

लाइसेंस का
अंतरण

(2) ऐसा आवेदन, राज्य सरकार के श्रम विभाग के शासकीय पोर्टल पर प्रपत्र इक्तालीस में अध्यासन की नोटिस और ऐसे अन्य ऐसे अभिलेखों, जो कि अपेक्षित हो, के साथ प्रस्तुत किया जायेगा।

(3) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, यदि अंतरण का अनुमोदन करता है तो वह अपने हस्ताक्षर/डिजिटल हस्ताक्षर से लाइसेंस पर इस आशय का पृष्ठांकन करेगा कि लाइसेंस नामित व्यक्तियों को अंतरित कर दिये गये हैं।

(4) ऐसे प्रत्येक आवेदन के लिये एक सौ रुपये की फीस प्रभारित की जायेगी।

(5) ऐसा व्यक्ति, जिसे लाइसेंस इस प्रकार अंतरित किया जाय, इन्हीं शक्तियों का उपयोग करेगा तथा वह लाइसेंस के अधीन उन्हीं दायित्व के अध्यक्ष होगा, जैसा कि मूल लाइसेंस धारक होता है।

105—यदि लाइसेंसधारी की मृत्यु हो जाती है या वह दिवालिया हो जाता है या अन्यथा दिव्यांग हो जाता है तो ऐसे लाइसेंसधारी का कारबार करने वाला व्यक्ति, मूल लाइसेंस की समाप्त न हुई अवधि तक के लिये, नियम 10 के अधीन अपने नाम से लाइसेंस अंतरण का आवेदन करने की अनुज्ञा प्रदान किये जाने हेतु युक्तियुक्त रूप में अपेक्षित उक्त लाइसेंस अवधि तक लाइसेंसधारी को प्रदान की गयी शक्तियों का प्रयोग करने के लिये संहिता या इस नियमावली के अधीन किसी शास्ति के लिये दायी नहीं होगा।

लाइसेंसधारी
की मृत्यु या
दिव्यांगता के
संबंध में प्रक्रिया

106—(1) यदि किसी समय अध्यासी, राज्य सरकार के श्रम विभाग के शासकीय पोर्टल पर अपने इस आशय को अधिसूचित करता है कि परिसर, जिसके सम्बंध में लाइसेंस जारी किया गया हो, का उपयोग कारखाना का कार्य संचालन करने के लिये नहीं किया जायेगा, तब मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता ऐसे कारखाना के सम्बन्ध में स्वीकृत किये गये लाइसेंसों को निलम्बित कर देगा और तत्सम्बंधी संसूचना कारखाना को पोर्टल के माध्यम से प्रदान की जायेगी:

लाइसेंस का
निलम्बन

परन्तु यह कि ऐसा आवेदन, परिसर का कारखाना के रूप में उपयोग किया जाना बंद किये जाने के दिनांक से कम से कम दो माह पूर्व प्रस्तुत किया जायेगा।

(2) उपनियम (1) के अधीन निलंबित लाइसेंस को, लाइसेंस तथा प्रपत्र 'फ' के साथ पोर्टल के माध्यम से आवेदन किये जाने तथा एक सौ रुपये की फीस का संदाय किये जाने पर पुनरुज्जीवित किया जा सकता है।

107—अध्यासन करने की नोटिस प्रपत्र बयालीस में होगी।

अध्यासन करने
की नोटिस

108—प्रबन्धक-परिवर्तन की नोटिस प्रपत्र "ब" में होगी। प्रबन्धक परिवर्तन का आवेदन राज्य सरकार के शासकीय पोर्टल पर आनलाइन प्रस्तुत किया जायेगा। प्रबन्धक-परिवर्तन का पृष्ठांकन, मुख्य कारखाना निरीक्षक द्वारा लाइसेंस के आधार पर आनलाइन किया जायेगा।

प्रबन्धक
परिवर्तित किये
जाने की नोटिस

कतिपय परिस्थितियों में परिसर के स्वामी की दायित्व	<p>109—(1) जहाँ किसी परिसर में पृथक्-पृथक् भवनों को पृथक्-पृथक् कारखानों के रूप में उपयोग हेतु भिन्न-भिन्न अध्यासियों को पट्टे पर दिया जाता है, वहाँ परिसर का स्वामी सामान्य सुविधाओं और सामान्य सेवाओं यथा सम्पर्क मार्गों, जल निकासी, जलापूर्ति, प्रकाश और स्वच्छता व्यवस्था का उपबंध तथा अनुरक्षण करने के लिये उत्तरदायी होगा।</p>
	<p>(2) मुख्य निरीक्षक के पास उपनियम (1) के उपबंधों को पूरा करने के लिए राज्य सरकार के नियंत्रण के अधधीन परिसर के स्वामी को आदेश जारी करने की शक्ति होगी।</p>
	<p>(3) जहाँ किसी परिसर में स्वतंत्र या स्व-निहित फर्श या प्लैट को पृथक्-पृथक् कारखानों के रूप में उपयोग करने के लिए भिन्न-भिन्न अध्यासियों को पट्टे पर दिये जायें वहाँ परिसर का स्वामी निम्नलिखित के सम्बन्ध में इस संहिता के उपबंधों का उल्लंघन करने के लिए उसी प्रकार दायी होगा मानों वह किसी कारखाना का प्रबन्धक या अध्यासी हो:—</p>
	<p>(एक) शौचालय, मूत्रालय तथा धुलाई सुविधा स्थल, जहाँ तक इन प्रयोजनों के लिए जल की सामान्य आपूर्ति के अनुरक्षण का सम्बन्ध हो;</p>
	<p>(दो) स्वामी से सम्बंधित मशीनरी और संयंत्र जो किसी अध्यासी की अभिरक्षा या उसके उपयोग के लिये सौंपे न गये हों, की बाड़करण;</p>
	<p>(तीन) प्लैटों के फर्श तक पहुँचने का सुरक्षित साधन और सीढ़ियों और सामान्य मार्गों का अनुरक्षण और सफाई;</p>
	<p>(चार) अग्नि के मामले में सावधानियाँ;</p>
	<p>(पांच) होइस्ट, और लिफ्टों का अनुरक्षण; और</p>
	<p>(छः) परिसर में उपलब्ध कराई गई किन्हीं अन्य सामान्य सुविधाओं का अनुरक्षण।</p>
	<p>(4) स्वामी के दायित्व से सम्बंधित उपबंध वहाँ लागू होंगे, जहाँ किसी परिसर में सामान्य शौचालय, मूत्रालय या सफाई सुविधाओं के साथ स्वतंत्र कक्ष, पृथक्-पृथक् कारखानों के रूप में उपयोग करने के लिए भिन्न-भिन्न अध्यासियों को पट्टा पर दिये गये हों, परन्तु यह कि स्वामी, शौचालय, मूत्रालय या धुलाई सुविधा स्थलों का उपबंध करने तथा उनका अनुरक्षण करने से सम्बंधित अपेक्षाओं का अनुपालन करने के लिये भी उत्तरदायी होगा।</p>
	<p>(5) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता के पास राज्य सरकार के नियंत्रण के अधधीन संहिता की धारा 80 में निर्दिष्ट परिसर के स्वामी के लिये आदेश जारी करने की शक्ति होगी।</p>
	<p>(6) जहाँ किसी परिसर में आंशिक भाग अथवा कक्ष अथवा शेड पृथक्-पृथक् कारखानों के रूप में उपयोग के लिये भिन्न-भिन्न अधिभोगियों को पट्टे पर दिये जायें वहाँ परिसर का स्वामी, उपरोक्त नियम के उपबंधों का किसी प्रकार के उल्लंघन के लिए उत्तरदायी होगा।</p>
धारा 82 के अधीन खतरनाक विनिर्माण कार्य संचालनों की प्रक्रिया	<p>110—(1) खतरनाक विनिर्माण कार्य संचालन प्रक्रिया, कल्याणकारी सुख सुविधाएं, सफाई सुविधायें, सुरक्षात्मक उपकरण एवं वस्त्र तथा खतरनाक कार्य संचालन के लिए आवश्यक अन्य अपेक्षाएँ वही होंगी जैसाकि इस नियमावली के संलग्नक अनुसूची तीन से अनुसूची पैंतीस में उपबंधित किया गया है।</p>

अनुसूची संख्या	विवरण
तीन	वातित जल का विनिर्माण और उसके आनुषंगिक प्रक्रिया
चार	सभी प्रकार की इलेक्ट्रोप्लेटिंग प्रक्रियाएँ
पाँच	विद्युत संचायकों का विनिर्माण और मरम्मत
छः	ग्लास विनिर्माण और उससे संबंधित प्रक्रियाएं
सात	धातुओं की ग्राइंडिंग या ग्लेजिंग और आकस्मिक प्रक्रियाएं
आठ	सीसा का विनिर्माण और उपचार और सीसा के कतिपय यौगिक
नौ	खतरनाक पेट्रोलियम से गैस का उत्पादन
दस	संपीड़ित हवा या भाप के विस्फोट से प्रेरित रेत, धातु शॉट या ग्रिट या अन्य अपघर्षक के जेट द्वारा लेखों की सफाई या चिकनाई
ग्यारह	कच्ची खाल और त्वचा की लाईमिंग और टैनिंग और अन्य आनुषंगिक प्रक्रियाएँ
बारह	प्रिन्टिंग प्रेस और टाइप फाउन्ड्री पर की जाने वाली कतिपय लेड प्रक्रियाएँ
तेरह	डाईक्रोमेट विनिर्माण
चौदह	रासायनिक कार्य
पन्द्रह	कासॉजेनिक डाई इन्टरमीडिएट्स का विनिर्माण तथा जोड़-तोड़
सोलह	बेंजीन और बेंजीन युक्त पदार्थों का निर्माण, संचालन और उपयोग
सत्रह	पाटरी का विनिर्माण
अट्ठारह	पत्थर या सिलिका युक्त किसी अन्य पदार्थ का कार्यसाधन
उन्नीस	अभ्रक की हैंडलिंग और प्रसंस्करण, अभ्रक के किसी भी लेख का निर्माण और निर्माण की कोई अन्य प्रक्रिया या अन्यथा जिसमें किसी भी रूप में अभ्रक का उपयोग किया जाता है
बीस	संक्षारक पदार्थों को संभालना या हेरफेर करना
इक्कीस	पानी की इलेक्ट्रोलिसिस द्वारा उत्पादित ऑक्सीजन और हाइड्रोजन का संपीड़न
बाईस	वनस्पति और पशु स्रोत से विलायक निष्कर्षण संयंत्रों में तेल और वसा निकालने की प्रक्रिया
तेईस	मैंगनीज और इसके यौगिकों का विनिर्माण या हेर फेर
चौबीस	खतरनाक कीटनाशकों का निर्माण अथवा हेर-फेर
पच्चीस	कार्बन डाइ-सल्फाइड संयंत्रों में विनिर्माण प्रक्रिया या संचालन
छब्बीस	उच्च शोर स्तर से जुड़े संचालन
सत्ताईस	विस्कोस प्रक्रिया से रेयॉन का विनिर्माण
अट्ठाईस	अत्यधिक ज्वलनशील तरल पदार्थ और ज्वलनशील संपीड़ित गैसों
उनतीस	कार्पेट और ऊनी ड्रग्रेट बनाना या उससे आनुषंगिक या उससे जुड़ा कोई कार्य
तीस	पीतल के बर्तन बनाना या उससे आनुषंगिक या उससे जुड़ा कोई कार्य
इकतीस	ताला और हार्डवेयर बनाना या उससे आनुषंगिक या उससे जुड़ा कोई कार्य
बत्तीस	वेल्डिंग प्रक्रिया और उससे आनुषंगिक या उससे जुड़ा कोई भी कार्य
तैंतीस	तप्त धातुकर्मीय प्रक्रिया और उससे आनुषंगिक या उससे जुड़ा कोई भी कार्य
चौत्तीस	उर्वरकों का विनिर्माण अथवा हेर-फेर
पैंतीस	कोल्ड स्टोरेज या मिल्क चिलिंग प्लांट या रेफ्रिजरेट के रूप में अमोनिया का उपयोग करके बर्फ का निर्माण और आकस्मिक प्रक्रिया

(2) नियम के साथ संलग्न अनुसूची (तीन) से अनुसूची (पैंतीस) में विनिर्दिष्ट उपबंध उन कारखानों के किसी वर्ग या विवरण पर लागू होंगे जहां ऐसी अनुसूची में विनिर्दिष्ट खतरनाक विनिर्माण प्रक्रियाएं या संचालन किए जाते हैं।

(3) उक्त प्रक्रियाओं या किसी अनुसूची के संचालन में नियोजित प्रत्येक कर्मकार अनुसूची में यथा विनिर्दिष्ट समयावधि पर कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः परीक्षण करना आवश्यक होगा। कारखाना चिकित्सा अधिकारी भी प्रपत्र-7 में स्वास्थ्य रजिस्टर में परीक्षणों और परिणामों की प्रकृति प्रविष्टि करेगा।

(4) अनुसूची के अधीन चिकित्सा परीक्षण कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा संपादित किया जाएगा जिसके पास नियम 124 में यथाविहित अर्हता होगी।

धारा 135 की
उप धारा (2) के
खण्ड (यकए)
के अधीन
गम्भीर खतरों
के दृष्टिगत
नियोजन को
निषिद्ध करने
की शक्ति

111-(1) जहाँ निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को यह प्रतीत होता है कि किसी कारखाने या उसके हिस्से में ऐसी स्थितियाँ हैं कि वे उसमें नियोजित व्यक्तियों या आसपास के सामान्य लोगों को चोट या मृत्यु के रूप में गंभीर खतरा उत्पन्न कर सकते हैं, वह, कारखाने के अध्यासी को लिखित में आदेश द्वारा उन विवरणों का उल्लेख करते हुये, जिसके संबंध में वह कारखाने या उसके भाग को ऐसे गंभीर खतरे का कारण मानता है और ऐसे अध्यासी को कारखाने में या उसके किसी भाग में न्यूनतम व्यक्तियों की संख्या से भिन्न खतरा दूर होने तक न्यूनतम कार्यों में भाग लेने के लिए किसी व्यक्ति को निषिद्ध कर सकता है।

(2) उप-धारा (1) के अधीन निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निर्गत कोई आदेश तीन दिनों की अवधि के लिए तब तक प्रभावी रहेगा जब तक कि मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा किसी अनुवर्ती आदेश द्वारा विस्तारित नहीं किया जाता।

(3) उप-धारा (1) के अधीन निरीक्षक-सह-सुविधादाता और उप-धारा (2) के तहत मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधादाता के आदेश से व्यथित किसी भी व्यक्ति को राज्य सरकार से अपील करने का अधिकार होगा।

(4) कोई भी व्यक्ति जिसका नियोजन उप-धारा (1) के अधीन जारी आदेश से प्रभावित हुआ है, मजदूरी और अन्य लाभों का हकदार होगा और जहां भी संभव हो और निर्धारित तरीके से उसे वैकल्पिक रोजगार प्रदान करना अधिभोगी का कर्तव्य होगा।

(5) उप-धारा (4) के उपबंध औद्योगिक संबंध संहिता, 2020 के अधीन पक्षकारों के अधिकारों पर प्रतिकूल प्रभाव डाले बिना होंगे।

साइट मूल्यांकन
समिति

112-(1) राज्य सरकार, खतरनाक प्रक्रिया वाले कारखाने के प्रारंभिक स्थान या ऐसे किसी कारखाने के विस्तार के लिए अनुमति देने के लिए आवेदनों पर विचार करने की सलाह देने के लिए, श्रम आयुक्त की अध्यक्षता में एक साइट मूल्यांकन समिति नियुक्त कर सकती है, जिसमें सम्मिलित होंगे—

- (क) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधादाता;
- (ख) निदेशक, कारखाना का प्रतिनिधि;
- (ग) राज्य प्रदूषण नियन्त्रण बोर्ड का प्रतिनिधि;
- (घ) राज्य वायु प्रदूषण रोकथाम एवं नियन्त्रण बोर्ड के प्रतिनिधि;
- (ङ) पर्यावरण विभाग, उत्तर प्रदेश का प्रतिनिधि;
- (च) अग्निशमन विभाग, उत्तर प्रदेश का प्रतिनिधि;
- (छ) मौसम विज्ञान विभाग, भारत सरकार का प्रतिनिधि;
- (ज) व्यवसायिक स्वास्थ्य के क्षेत्र में एक विशेषज्ञ;
- (झ) राज्य सरकार के आवास एवं शहरी नियोजन विभाग का प्रतिनिधि;
- (ञ) पाँच से अनधिक सदस्य जिन्हें राज्य सरकार द्वारा सहयोजित किया जा सकता हो, होंगे—

(एक) ऐसे वैज्ञानिक जिसके पास कारखाने में अंतर्ग्रस्त परिसंकटमय प्रक्रिया का विशेष ज्ञान हो;

(दो) स्थानीय प्राधिकारी का प्रतिनिधि, जिसके क्षेत्राधिकार में कारखाना स्थापित किया जाना है; और

(तीन) तीन से अनधिक व्यक्ति जिन्हें राज्य सरकार उचित समझे।

(2) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधादाता उक्त समिति का सचिव होगा।

(3) कोई भी सदस्य जब तक कि किसी न्यायालय द्वारा ऐसा करना अपेक्षित न हो, संहिता के उद्देश्य से अन्यथा, किसी भी समय विनिर्माण या वाणिज्यिक कारबार या किसी भी कार्य प्रक्रिया से संबंधित कोई भी जानकारी जो समिति के सदस्य के रूप में उनके कार्यकाल के दौरान उनके ज्ञान में आ सकती है, प्रकट नहीं करेगा।

(4) संहिता की धारा 2(1) (यक) के अधीन आच्छादित कारखानों के संबंध में साइटों के मूल्यांकन के लिए आवेदन 15 प्रतियों के साथ समिति के अध्यक्ष को प्रस्तुत किए जाएंगे। समिति विचाराधीन आवेदन में किसी विशिष्ट मद पर सूचना प्रस्तुत करने से अभियुक्ति दे सकती है।

(5) साइट मूल्यांकन समिति परिसंकटमय प्रक्रिया से अंतर्ग्रस्त कारखाने की स्थापना के लिए आवेदन की जांच करेगी और विहित प्रारूप-चवालीस में इस तरह के आवेदन की प्राप्ति के नब्बे दिनों की अवधि के भीतर राज्य सरकार को अपनी सिफारिशें देगी।

(6) जहां कोई प्रक्रिया केंद्र सरकार के स्वामित्व वाले या नियंत्रित कारखाने से संबंधित है या केंद्र सरकार के स्वामित्व या नियंत्रण वाली किसी निगम या कंपनी से संबंधित है, वहां राज्य सरकार केंद्र सरकार द्वारा नामित एक प्रतिनिधि उस समिति के सदस्य के रूप में, साइट मूल्यांकन समिति में सहयोजित करेगी।

(7) साइट मूल्यांकन समिति के पास परिसंकटमय प्रक्रिया से अंतर्ग्रस्त कारखाने की स्थापना या विस्तार के लिए आवेदन करने वाले व्यक्ति से कोई भी जानकारी मांगने की शक्ति होगी।

113—(1) समिति के सचिव साइट के मूल्यांकन के लिए प्राप्त आवेदनों को एक अलग रजिस्टर में पंजीकृत करने की व्यवस्था करेगा और 7 दिनों की अवधि के भीतर उनकी प्राप्ति स्वीकार करेगा।

साइट मूल्यांकन समिति के कार्य

(2) समिति के सचिव, अध्यक्ष के पूर्व अनुमोदन से बैठक का समय और तारीख तय करेंगे और विनिश्चय के लिए प्राप्त और पंजीकृत सभी आवेदनों को समिति को संदर्भित करेंगे।

(3) समिति आवेदनों के शीघ्र निपटान की आवश्यकता को ध्यान में रखते हुए अपने कामकाज के लिए एक प्रक्रिया अपना सकती है।

(4) समिति पर्यावरण संरक्षण संहिता, 1986 और उसके अधीन बनाए गए नियमों के उपबंधों के अनुसार कारखाना अवस्थिति और विभिन्न क्षेत्रों में प्रक्रिया और संचालन पर प्रतिषेधों और प्रतिबंधों के संदर्भ में स्थलीय मूल्यांकन आवेदन का परीक्षण करेगी।

(5) समिति दस्तावेजों की मांग कर सकती है, विशेषज्ञों का परीक्षण कर सकती है, यदि आवश्यक हो तो स्थल का निरीक्षण कर सकती है और स्थल की उपयुक्तता के संबंध में अपनों दृष्टिकोण निश्चित करने के लिए अन्य कदम उठा सकती है।

(6) जहां कहीं प्रस्तावित स्थल के लिये भारत सरकार के उद्योग मंत्रालय या पर्यावरण, वन और जलवायु परिवर्तन मंत्रालय की अनापत्ति अपेक्षित हो, ऐसी अनापत्ति प्राप्त होने के बाद ही समिति द्वारा स्थलीय मूल्यांकन पर विचार किया जाएगा।

(7) खतरनाक प्रक्रिया वाला कोई कारखाना प्रारंभिक रूप से अवस्थापित किये जाने या ऐसे कारखानों का विस्तार किये जाने हेतु अनुज्ञा प्रदान किये जाने के आवेदन में निम्नलिखित विशिष्टियाँ अन्तर्विष्ट होंगी:—

(क) आवेदक का नाम और पता;

(ख) स्थल स्वामित्व आंकड़े;

(ग) स्थल का राजस्व आंकड़े यथा—सर्वेक्षण, खसरा संख्या भूखण्ड संख्या, आवंटन/रजिस्ट्रीकरण संख्या आदि;

(घ) ब्योरा कि क्या स्थल को वन के रूप में वर्गीकृत किया गया है, और यदि ऐसा है, तो क्या भारतीय वन अधिनियम, 1927 की धारा 5 के अधीन केंद्र सरकार का अनुमोदन अभिप्राप्त कर लिया गया है;

(ङ) स्थानीय प्राधिकारी जिसके क्षेत्राधिकार के अधीन स्थल

(च) अवस्थित है;

(छ) स्वामित्व दस्तावेजी साक्ष्य;

(ज) स्पष्ट सीमा चिन्हांकन, अर्जित किये जाने हेतु प्रस्तावित कुल क्षेत्रफल और प्रस्तावित स्थल के समीप स्थित निम्नलिखित के सम्बन्ध में दर्शाया गया विस्तृत ब्योरा—

(एक) आसपास में ऐतिहासिक संस्मारक, यदि कोई हो;

(दो) पड़ोसी विनिर्माण इकाइयों और मानव आवासों, शैक्षिक और प्रशिक्षण संस्थानों, पेट्रोल प्रतिष्ठानों, तरलीकृत पेट्रोलियम गैस के भंडारण और आसपास के अन्य खतरनाक पदार्थों के नाम और उनकी प्रस्तावित इकाई से दूरी;

(तीन) आस-पास में जल स्रोत (नदी, धारायें, नहरें, बाँधों और जल शोधन संयंत्र आदि;

(चार) प्रस्तावित इकाई में निकटतम अस्पताल, अग्निशमन केंद्र, नागरिक सुरक्षा केन्द्र और पुलिस थाना और उनकी दूरियां;

(पाँच) उच्च तनाव विद्युत पारेषण लाइनें, जल, तेल, गैस या मलहवन के लिये पाइपलाइनें;

(छः) रेलवे लाइन, सड़कें, स्टेशन, जेटी गैस और समरूप समीपस्थ अन्य प्रतिष्ठान;

(सात) मृदा की स्थिति और गहराई का ब्योरा जिस पर कठोर स्तर अभिप्राप्त किया जा सकता है;

(आठ) समीप के टीलों और स्तरों में अंतर दर्शाते हुये कारखाना का समोच्च मानचित्र;

(नौ) प्रवेश तथा निकास बिन्दु वाले मार्ग तथा जन नालियां करते हुये कारखाना का भूखण्ड मानचित्र।

- (झ) निम्नलिखित विवरण देते हुये परियोजना रिपोर्ट:-
 (एक) परियोजना के मुख्य तत्वों का सारांश;
 (दो) संगठन की प्रास्थिति (सरकारी, अर्ध-सरकारी, सार्वजनिक या निजी आदि);
 (तीन) कारखानों में सम्भावित रूप से नियोजित किये जाने वाले व्यक्तियों की अधिकतम संख्या;
 (चार) बिजली और पानी की अधिकतम आवश्यकता तथा उसकी पूर्ति के स्रोत;
 (पाँच) प्रस्तावित इकाई में भवनों और प्रतिष्ठानों के ब्लॉक आरेख, और
 (छः) प्रस्तावित आवासन कॉलोनी, चिकित्सालय विद्यालय और अन्य अवसंरचनात्मक सुविधाओं का विवरण।
- (ञ) प्रस्तावित विनिर्माण इकाई/कारखाना-
 (एक) प्रस्तावित उद्यम का सामान्य संगठन आरेख और स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण संरक्षण विभाग और संचालन एवं तकनीकी विभाग से उनका जुड़ाव;
 (दो) प्रस्तावित स्वास्थ्य एवं सुरक्षा नीति;
 (तीन) अपशिष्ट तथा बहिःस्राव के उपचार के लिये आवन्तित क्षेत्र; और
 (चार) आउट ले में सुरक्षा, स्वास्थ्य और पर्यावरण संरक्षण उपायों पर परिचय का प्रतिशत।
- (ट) स्थल से सम्बन्धित मौसम विज्ञान सम्बन्धी आंकड़े, जिसमें निम्नलिखित दर्शित किये जायेंगे-
 (एक) पिछले दस वर्षों के दौरान औसत, न्यूनतम और अधिकतम तापमान, आर्द्रता और वायुवेग;
 (दो) वायु की दिशा के मौसमी अन्तर;
 (तीन) क्षेत्र में बाढ़ के दौरान अब तक अभिलिखित उच्चतम जल स्तर; और
 (चार) क्षेत्र के तड़ित और भूकंपीय आंकड़े।
- (ठ) संचार लिंक, जिसमें निम्नलिखित दर्शित किये जायेंगे-
 (एक) वाह्य संचार हेतु टेलीफोन/टेलेक्स/वायरलेस और अन्य संचार सुविधाओं की उपलब्धता; और
 (दो) प्रस्तावित आन्तरिक संचार सुविधायें।
- (ड) विनिर्माण प्रक्रिया की सूचना जिसमें दर्शित किये जायेंगे:-
 (एक) प्रक्रिया प्रवाह आरेख जो विस्तार से विनिर्माण प्रक्रिया के विभिन्न चरणों, प्रक्रिया मापदंडों यथा-तापमान, दबाव, आदि को दर्शाता है;
 (दो) प्रक्रिया तथा प्रौद्योगिकी पर संक्षिप्त लेखन;
 (तीन) महत्वपूर्ण प्रक्रिया के मानदण्ड यथा दबाव निर्माण, तापमान वृद्धि और रन-अवे की दशायें;
 (चार) सुरक्षा के निहितार्थ के लिये महत्वपूर्ण अन्य वाह्य प्रभाव, यथा नमी या पानी की पहुँच, असंगत पदार्थों के साथ संदंश अचानक बिजली की विफलता; और
 (पाँच) निर्मित सुरक्षा/प्रदूषण नियंत्रण उपकरणों या विनिर्माण प्रौद्योगिकी में सम्मिलित युक्तियों की मुख्य विशेषताएं।
- (ढ) खतरनाक सामाग्रियों की सूचनायें, जिसमें दर्शित किये जायेंगे:-
 (एक) कच्ची सामाग्रियाँ, मध्यवर्ती, उत्पाद और उप-उत्पाद और उनकी मात्रा (प्रत्येक खतरनाक पदार्थ के संबंध में सामग्री सुरक्षा आंकड़ा पत्र के साथ संलग्न);
 (दो) कच्ची सामाग्रियों/मुख्य सामग्री/मध्यवर्ती उत्पाद के लिए प्रस्तावित भंडारण (किसी भी समय संग्रहीत की जाने वाली अधिकतम मात्रा);
 (तीन) सामग्रियों को मात्रात्मक क्षमता में अन्तर प्रवाहित तथा वाह्य प्रवाहित किये जाने हेतु उपयोग की जाने वाली परिवहन पद्धतियों और अनुसरण किये जाने वाले सम्भावित मार्ग
 (चार) सामाग्रियों की उठाई-धराई के लिए प्रस्तावित सुरक्षा उपाय, आंतरिक और बाहरी परिवहन, और निपटान तैयार उत्पादों की पैकिंग और अग्रेषण।

(ण) अपशिष्टों और प्रदूषकों के फैलाव एवं उनके निपटान की सूचनायें, जिसमें दर्शित किये जायेंगे:-

(एक) प्रमुख प्रदूषक (गैस, तरल, ठोस), उनके लक्षण और मात्राएँ (औसत और चरम भार पर);

(दो) जनित ठोस अपशिष्ट की गुणवत्ता और मात्रा, उनके उपचार और निपटान की पद्धतियाँ और

(तीन) वायु, जल और मृदा प्रदूषण की प्रत्याशित समस्याएँ और उन्हें नियंत्रित करने के लिए प्रस्तावित उपाय, जिसमें बहिःस्त्रावों का उपचार और निपटान सम्मिलित है।

(त) खतरनाक प्रक्रिया सम्बन्धी सूचनायें, जिसमें दर्शित किया गया हो:-

(एक) पर्यावरणीय प्रभाव पर निर्धारण रिपोर्ट की प्रति;

(दो) जोखिम निर्धारण अध्ययन रिपोर्ट की प्रति; और

(तीन) दुर्घटना की स्थितियों व्यावसायिक स्वास्थ्य खतरों या इसी तरह के संयंत्रों पर कहीं और (देश के अंदर या बाहर) प्रकाशित (खुली या वर्गीकृत) रिपोर्ट, यदि कोई हो।

(थ) प्रस्तावित सुरक्षा और व्यवसायिक स्वास्थ्य के सम्बन्ध में उपायों की सूचना जिसके साथ संलग्न होंगे:-

(एक) अग्निशमन सुविधाओं और न्यूनतम मात्रा में जल, कार्बन डाई आक्साइड तथा आपात स्थिति का सामना करने के लिये आवश्यक अन्य अग्निशमन उपायों का विस्तृत विवरण;

(दो) प्रस्तावित गृह चिकित्सा सुविधाओं का विवरण।

(द) आपात तैयारी की सूचना जिसमें दर्शित किये जायेंगे:-

(एक) कार्यस्थल की आपात योजना और विस्तृत आपदा नियंत्रण के उपाय; और

(दो) पड़ोसी कारखानों के समूह के साथ पारस्परिक सहायता स्कीम के लिए प्रस्तावित व्यवस्थायें, यदि कोई हो।

(ध) अन्य कोई सुसंगत सूचना।

(8) उपनियम (7) में उल्लिखित आवेदन आवेदक द्वारा निम्नलिखित रीति से प्रमाणित किया जाएगा:

“मैं प्रमाणित करता हूँ कि ऊपर दी गई सूचना मेरी सर्वोत्तम जानकारी के अनुसार सही है और इसे प्रस्तुत करते समय किसी महत्वपूर्ण बात को छिपाया नहीं गया है।

आवेदक का हस्ताक्षर
आवेदक का पूरा नाम और पता”

114-सूचना का संग्रहण, विकास एवं प्रसार-

(1) खतरनाक प्रक्रिया को अंजाम देने वाले प्रत्येक कारखाने के कब्जे वाले कारखाने में निर्माण, परिवहन और भंडारण में संभाले जाने वाले प्रत्येक खतरनाक पदार्थ या सामग्री के संबंध में सामग्री सुरक्षा डेटा शीट (एमओएसडीएस) के रूप में जानकारी प्राप्त करने या विकसित करने की व्यवस्था करेंगे। यह, किसी कर्मकार के अनुरोध पर, सुलभ सन्दर्भ हेतु उपलब्ध होगा-

(क) ऐसी प्रत्येक सामग्री सुरक्षा आंकड़ा शीट में निम्नलिखित सूचना सम्मिलित होंगी:

(एक) लेबल पर प्रयुक्त पहचान चिन्ह;

(दो) पदार्थ के खतरनाक तत्व;

(तीन) खतरनाक पदार्थ के भौतिक एवं रासायनिक लक्षण

(चार) खतरनाक तत्व के भौतिक खतरे जिसमें आग, विस्फोट तथा पुनर्सक्रियता समाविष्ट है;

(पाँच) स्वास्थ्य के लिए खतरनाक पदार्थ के खतरे जिसमें सम्पर्क के चिन्ह एवं लक्षण और किसी भी चिकित्सा स्थिति सहित जिसे आमतौर पर पदार्थ के संपर्क से बढ़ने के रूप में पहचाना जाता है;

(छः) प्रवेश के प्रारम्भिक मार्ग अथवा मार्गों;

(सात) अनुसूची सैतिस में विहित सम्पर्क की अनुमन्य सीमा;

(आठ) सुरक्षित उठाई-धराई के लिए कोई भी आम तौर पर जिसे जाना जाता है, लागू होने वाली सावधानियाँ, और जिसमें समुचित स्वच्छ प्रथाओं, दूषित उपकरणों की मरम्मत और रखरखाव के दौरान सुरक्षात्मक उपाय, फैलाव और लीक की सफाई के लिए प्रक्रियाएँ शामिल हैं;

मैटीरियल
सेफ्टी डाटा
शीट

(नौ) कोई भी आम तौर पर लागू नियंत्रण उपाय, जैसे उपयुक्त इंजीनियरिंग नियंत्रण, कार्य अभ्यास, या व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण का उपयोग;

(दस) आपातकालीन और प्राथमिक चिकित्सा प्रक्रियायें;

(ग्यारह) सामग्री सुरक्षा आंकड़ा शीट तैयार करने की तिथि अथवा उसमें अंतिम परिवर्तन की तिथि;

(बारह) सामग्री सुरक्षा आंकड़ा शीट तैयार करने या वितरित करने वाले निर्माता, आयातक, अधिभोगी या अन्य जिम्मेदार पक्ष, का नाम, पता और टेलीफोन नंबर जो अपेक्षित होने पर खतरनाक पदार्थ और उपयुक्त आपातकालीन प्रक्रियाओं पर अतिरिक्त जानकारी प्रदान कर सकते हैं।

(ख) किसी खतरनाक पदार्थ के संबंध में सामग्री सुरक्षा डेटा शीट प्राप्त करने या विकसित करने के दौरान अधिभोगी को यह सुनिश्चित करना होगा कि सटीक रूप से दर्ज की गई जानकारी, खतरे का निर्धारण करने में उपयोग किए गए वैज्ञानिक साक्ष्य को दर्शाती है। यदि वह खतरों के संबंध में किसी भी महत्वपूर्ण जानकारी के बारे में अवगत हो जाता है, तो नई जानकारी सामग्री सुरक्षा डेटा शीट में जितनी जल्दी हो सके जोड़ दी जाएगी।

(ग) सामग्री सुरक्षा डेटा शीट का एक उदाहरण अनुसूची-36 में दिया गया है।

(2) एक खतरनाक पदार्थ के प्रत्येक कंटेनर को स्पष्ट रूप से चिह्नित किया जाएगा या पहचानने के लिए चिह्नित किया जाएगा:

(क) कंटेनर में रखे तत्व;

(ख) खतरनाक पदार्थ के निर्माता अथवा आयातक का नाम और पता;

(ग) भौतिक एवं स्वास्थ्य सम्बन्धी खतरे; और

(घ) खतरनाक पदार्थ के साथ सुरक्षित रूप से काम करने के लिये अनुशंसित व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण।

115-(1) खतरनाक प्रक्रिया क्रियान्वित करने वाले प्रत्येक कारखाने का अधिष्ठाता सभी कर्मचारियों को विनिर्माण, परिवहन, भंडारण और अन्य प्रक्रिया में खतरनाक सामग्रियों या पदार्थों के संचालन के संबंध में निम्नलिखित जानकारी (सूचना) प्रदान करेगा:

(क) संहिता की धारा 84, 85 और 89 की अपेक्षाएँ;

(ख) कारखाने में संचालित की जाने वाली खतरनाक प्रक्रिया की सूची;

(ग) नियम 114 के अनुसार सामग्री सुरक्षा डाटा शीट की अवस्थिति एवं उपलब्धता;

(घ) पदार्थों के सम्पर्क में आने अथवा उन्हें संभालने के दौरान उत्पन्न होने वाले भौतिक एवं स्वास्थ्य सम्बन्धी खतरे;

(ङ) शारीरिक और स्वास्थ्य खतरों के लिये अधिष्ठाता द्वारा सुरक्षा और नियंत्रण सुनिश्चित करने के लिए किए गए उपाय;

(च) खतरनाक पदार्थ का उठाई-धराई, भंडारण और परिवहन सुनिश्चित करने के लिए कर्मचारियों द्वारा किए जाने वाले सुरक्षित उपाय;

(छ) खतरनाक संचालनों की खतरनाक प्रक्रिया में कार्यरत कर्मचारियों द्वारा उपयोग किए जाने के लिए आवश्यक व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण;

(ज) नियम 108 के अधीन उपबंध कराए गए खतरनाक पदार्थों के कंटेनरों पर प्रयुक्त विभिन्न लेबलों और चिह्नों का अर्थ;

(झ) खतरनाक पदार्थ के संपर्क में आने पर प्रकट होने वाले संकेत और लक्षण और किसे रिपोर्ट करना है;

(ञ) एक खतरनाक पदार्थ का फैलाव अथवा रिसाव के किसी मामले में कर्मचारियों द्वारा किए जाने वाले उपाय;

(ट) किसी आपातकालीन योजना में कारखाने के कर्मचारियों की भूमिका, विशेष रूप से निष्क्रमण प्रक्रियाओं में;

(ठ) कर्मचारियों की सुरक्षा और स्वास्थ्य सुनिश्चित करने के लिए अधिष्ठाता द्वारा आवश्यक समझी जाने वाली कोई अन्य जानकारी।

(2) उप-नियम (1) द्वारा अपेक्षित सूचना का संकलन किया जायेगा और इसे पुस्तिकाओं की आपूर्ति, कार्यस्थलों पर पत्रक और चेतावनी सूचनाओं के प्रदर्शन के माध्यम से कर्मचारियों को व्यक्तिगत रूप से सूचित किया जायेगा।

(3) कारखाने में प्रदर्शित पुस्तिकाएं, पत्रक और चेतावनी सूचनाएं अधिकांश कर्मचारियों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में होगी और उन्हें समझाया भी जाएगा।

(4) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता, या निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता, जैसा भी मामला हो, अधिष्ठाता को निदेश दे सकता है कि आवश्यक समझे जाने पर कर्मचारियों को और जानकारी प्रदान करें।

धारा 84 के
अधीन
कर्मचारियों के
समक्ष सूचना
का प्रकटीकरण

116—(1) खतरनाक प्रक्रिया करने वाले प्रत्येक कारखाने का अधिष्ठाता कर्मचारियों को दी गई सभी सूचनाओं की एक प्रति लिखित रूप में मुख्य निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता को प्रस्तुत करेगा।

मुख्य
निरीक्षक—सह—
सुविधाप्रदाता के
समक्ष सूचना
का प्रकटीकरण

(2) कारखाने में प्रयुक्त, उत्पादित या संग्रहीत खतरनाक पदार्थों के संबंध में सामग्री सुरक्षा आंकड़ा पत्र के संकलन की एक प्रति मुख्य निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता और स्थानीय निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता को प्रस्तुत की जाएगी।

(3) खतरनाक प्रक्रिया उद्योग का अधिभोगी भी मुख्य निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता को इलेक्ट्रॉनिक रूप से प्रत्येक वर्ष निम्नलिखित बिंदुओं पर जानकारी प्रस्तुत करेगा: कच्चा माल, नाम और अधिकतम भंडारण क्षमता:—

- (क) कारखाने का नाम;
- (ख) पता;
- (ग) उत्पाद;
- (घ) विनिर्माण प्रक्रिया;
- (ङ) अन्तिम उत्पाद;
- (च) मध्यवर्ती उत्पाद;
- (छ) कारखाने के साथ सम्बद्ध खतरे;
- (ज) अपनाये गये सुरक्षात्मक उपाय;
- (झ) आग तथा विस्फोट के खतरे;
- (ञ) खतरनाक अपशिष्ट के निस्तारण के ब्यौरे।

117—(1) उप—नियम (2) में यथा उपबंधित के सिवाय प्रत्येक कारखाना का अध्यासी कार्यरत कर्मचारियों के स्वास्थ्य और सुरक्षा के संबंध में अपनी नीति का लिखित विवरण तैयार करेगा।

स्वास्थ्य एवं
सुरक्षा नीति

(2) ऐसे समस्त कारखाने—

(क) जो धारा 2 (डब्ल्यू) (i) के अधीन आच्छादित हों किन्तु जिसमें 50 से कम कर्मचारी नियोजित हों;

(ख) जो धारा 2 (म) (ii) (एक) के अधीन आच्छादित हों किन्तु जिसमें 100 से कम कर्मचारी नियोजित हों;

उपनियम (1) की अपेक्षाओं से मुक्त होंगे:—

परन्तु यह कि ऐसे कर्मचारी संहिता की धारा 87 के अधीन खतरनाक घोषित कार्यों से आच्छादित नहीं होते हैं।

(3) उप—नियम (2) में अन्तर्विष्ट किसी बात के होते हुए भी मुख्य निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता, किसी कारखाना या किसी वर्ग या श्रेणी के कारखाना के अध्यासियों से यह अपेक्षा कर सकता है कि वे उप नियम (2) की अपेक्षाओं का अनुपालन करें, यदि उसकी राय में ऐसा करना समीचीन हो।

(4) स्वास्थ्य और सुरक्षा नीति में निम्नलिखित अन्तर्विष्ट होना चाहिये:—

(क) स्वास्थ्य तथा सुरक्षा नीति, संहिता तथा अन्य सुसंगत परिनियमों की सांविधिक अपेक्षाओं के अनुरूप होगी;

(ख) घोषित नीति को पूरा करने के लिये संगठनात्मक व्यवस्था की जायेगी जिसमें विभिन्न स्तरों पर उत्तरदायित्व और उक्त नीति को प्रभावी बनाने की व्यवस्थायें स्पष्ट रूप से समनुदेशित होंगी।

(5) विशिष्टतः स्वास्थ्य तथा सुरक्षा नीति को निम्नलिखित रूप में विनिर्दिष्ट किया जाना चाहिए:—

(क) कर्मचारियों को सम्मिलित करने की व्यवस्था;

(ख) अपनी वृत्ति की प्रगति पर विचार करते समय विभिन्न स्तरों पर व्यक्तियों के स्वास्थ्य और सुरक्षा निष्पादन को ध्यान में रखने का इरादा;

(ग) परिसर में प्रवेश करने वाले ठीकेदारों, उपठीकेदारों, परिवहनकर्ताओं और अन्य अभिकरणों की जिम्मेदारी;

(घ) कारखानों की वार्षिक रिपोर्ट में स्वास्थ्य और सुरक्षा निष्पादन का विवरण;

(ङ) सुरक्षा संबंधी लेखा परीक्षाओं तथा जोखिम निर्धारण जैसी सुसंगत प्रौद्योगिकियां तथा पद्धतियां यथा खतरा तथा संचालनात्मक अध्ययन आदि और स्वास्थ्य, सुरक्षा तथा पर्यावरण की प्रास्थिति की सामयिक निर्धारण हेतु अन्य सुरक्षा प्रौद्योगिकियां, और समस्त उपचारात्मक उपाय करना;

(च) संयंत्र, उपकरण, मशीनरी और सामग्री के कय के साथ-साथ कार्मिकों के चयन और उनकी प्लेसमेंट से संबंधित विनिश्चयों सहित समस्त विनिश्चयों में स्वास्थ्य और सुरक्षा को एकीकृत करने के नीतिगत आशय; और

(छ) अपने कर्मचारियों और जनता को विभिन्न स्तरों पर सूचित करने, शिक्षित करने और प्रशिक्षण देने की व्यवस्था करना जहाँ कहीं अपेक्षित हो;

(6) अधिभोगी द्वारा हस्ताक्षरित घोषित स्वास्थ्य और सुरक्षा नीति की एक प्रति मुख्य निरीक्षक सह सुविधा प्रदाता को उपलब्ध करायी जायेगी।

(7) स्वास्थ्य तथा सुरक्षा नीति की जानकारी निम्नानुसार व्यापक रूप से प्रदान की जायेगी :-

(क) संविदा कर्मचारियों, प्रशिक्षुओं, परिवहन कर्मचारियों तथा आपूर्तिकर्ताओं आदि को प्रतियाँ उपलब्ध कराना;

(ख) बहुसंख्यक कर्मचारियों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में सहजदृश्य स्थानों पर नीति की प्रतियाँ प्रदर्शित करना; और

(ग) किसी अन्य माध्यम से संसूचित करना।

(8) अध्यासीगण प्रायः जैसा कि उचित हो सुरक्षा नीति को पुनरीक्षित कर सकते हैं किन्तु यह आवश्यक रूप से निम्नलिखित परिस्थितियों में पुनरीक्षित किया जाएगा: -

(क) जब कभी कार्यस्थल पर कोई विस्तार या उपान्तरण किया जाए जिससे व्यक्तियों का स्वास्थ्य और सुरक्षा प्रभावित हो जाये; या

जब कभी विनिर्माण प्रक्रिया के अन्तर्गत नये पदार्थ या वस्तुयें प्रस्तुत की जायं जिनके कारण व्यक्तियों का स्वास्थ्य तथा सुरक्षा प्रभावित हो जाये।

118—(1) नियम 115 और नियम 116 के अधीन दी गई जानकारी में प्रतिदिन उत्पन्न होने वाले ठोस और तरल कचरे की मात्रा, उनकी विशेषताएं और उपचार के तरीके जैसे ठोस कचरे का भस्मीकरण, तरल कचरे का रासायनिक और जैविक उपचार और उनके अंतिम निपटान की व्यवस्था शामिल होगी।

(2) इसमें स्टैंक या अन्य ओपनिंग के माध्यम से गैसीय अपशिष्ट निर्वहन की गुणवत्ता और मात्रा की जानकारी भी शामिल होगी और पर्यावरण के प्रदूषण को नियंत्रित करने के लिए किए गए इसी तरह की व्यवस्था के स्क्रबर्स, साइक्लोन सेपरेटर्स, इलेक्ट्रोस्टैटिक प्रीसिपिटेटर्स के प्रावधान जैसे व्यवस्थाएं शामिल होंगी।

(3) अधिभोगी उपनियम (1) और (2) में विहित सूचना राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड को भी प्रस्तुत करेगा।

119—धारा 84 की उप-धारा (5) के अधीन सूचना प्रप्रत्र-42 में होगी और मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को इलेक्ट्रॉनिक रीति से अथवा अन्यथा रूप से संसूचित की जाएगी।

धारा 84 की
उप धारा (3) के
अधीन
औद्योगिक
अपशिष्ट पर
सूचना

कारखाना,
जिसमें
खतरनाक
प्रक्रिया की
जानी प्रस्तावित
हो, के
दखलकार द्वारा
मुख्य
निरीक्षक-सह-
सुविधा प्रदाता
को सूचना
धारा 84 की
उप धारा (7) के
अधीन कर्मकारों
और सामान्य
जनता को
सूचना
कर्मचारियों को
दी गयी सूचना
का पुनरीक्षण
किया जाना

120—धारा 84 की उपधारा (7) के अधीन सूचना, कारखाने के गेट अथवा गेटों पर स्थित नोटिस बोर्ड पर प्रदर्शित करके प्रचारित की जायेगी और ऐसी सूचना, जिला मजिस्ट्रेट और मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधा प्रदाता को भी दी जायेगी।

121—(1) दखलकार नियम 115 तथा 116 के अधीन कर्मचारियों को और मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को उपलब्ध करायी गयी सूचना का प्रत्येक कैलेंडर वर्ष में एक बार पुनरीक्षण करेगा और आवश्यक होने पर उसका उपान्तरण करेगा।

(2) कार्य की प्रक्रिया या संचालन या उसकी पद्धतियों में कोई परिवर्तन होने की स्थिति में या जब कोई नया पदार्थ प्रक्रिया में प्रस्तुत किया जाता है या किसी गंभीर दुर्घटना होने की स्थिति में इस प्रकार प्रस्तुत की गयी सूचना आवश्यक सीमा तक पुनरीक्षित तथा संशोधित की जायेगी।

122—(1) किसी कारखाने का स्वामी, जिसमें कोई 'खतरनाक प्रक्रिया' अपनायी जाती है, कर्मचारियों की सुरक्षा और स्वास्थ्य की रक्षा के लिए आवश्यक सभी सूचनाओं का प्रकट करेगा—

(क) उसके कर्मकारों को; और

(ख) मुख्य निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता अथवा क्षेत्र के निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता को।

जैसा कि इन नियमों के अधीन आवश्यक है। यदि अधिभोगी की राय है कि प्रक्रिया और फॉर्मूलेशन के बारे में विवरण का प्रकटीकरण उसके व्यावसायिक हितों पर प्रतिकूल प्रभाव डालेगा, तो वह मुख्य निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता को इस तरह की जानकारी को रोकने का कारण बताते हुए एक अभ्यावेदन दे सकता है। मुख्य निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता अधिभोगी को सुनवाई का अवसर देने के बाद अभ्यावेदन पर आदेश पारित करेगा।

(2) मुख्य निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता के आदेश से व्यथित एक अधिभोगी तीस दिनों की अवधि के भीतर राज्य सरकार को अपील कर सकता है और राज्य सरकार अधिभोगी को सुनवाई का अवसर देने के बाद आदेश पारित करेगी और राज्य सरकार का आदेश अंतिम होगा।

123—(1) 'खतरनाक प्रक्रिया' में नियोजित कर्मचारियों की चिकित्सा परीक्षा किसी अर्ह चिकित्सा व्यवसायी, जिसे आगे कारखाना चिकित्सा व्यवसायी कहा गया है, द्वारा निम्नलिखित रीति से की जायेगी:—

(क) कोई विशेष कार्य करने हेतु व्यक्ति की शारीरिक स्वस्थता सुनिश्चित करने के लिये नियोजन से पूर्व एक बार;

(ख) व्यावसायिक स्वास्थ्य खतरों, जिनसे कर्मकार प्रभावित होते हैं, के सम्बंध में समस्त कर्मकारों की स्वास्थ्य प्रास्थिति को सुनिश्चित करने हेतु 06 माह की अवधि में एक बार, और ऐसे किसी कर्मकार, जिसके मामले में कारखाना चिकित्सा अधिकारी की यह राय हो कि ऐसा करना आवश्यक है, के सम्बंध में किसी अल्पतर अंतराल पर;

(ग) पूर्व नियोजन तथा पूर्वोक्त रूप में कृत सामायिक चिकित्सा परीक्षाओं का विवरण प्रपत्र 7 के स्वास्थ्य रजिस्टर में अभिलिखित किया जायेगा।

(2) कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रदत्त प्रपत्र 8 में स्वस्थता प्रमाण पत्र के बिना कोई व्यक्ति प्रथम बार नियोजित नहीं किया जाएगा। यदि कारखाना चिकित्सा अधिकारी उप- नियम (1) के अधीन आच्छादित किसी प्रक्रिया में किसी व्यक्ति को नियोजन के लिए अनुपयुक्त घोषित करता है तो उसके पास क्षेत्र के निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता को अपील का अधिकार होगा, जो चिकित्सा अधिकारी से परामर्श करने के पश्चात् अपील का विनिश्चय करेगा।

स्पष्टीकरण: इस नियम के प्रयोजनार्थ किसी भी सरकारी चिकित्सा अधिकारी को श्रमायुक्त, उत्तर प्रदेश द्वारा चिकित्सा अधिकारी के रूप में नामनिर्दिष्ट किया जा सकता है।

(3) कारखाना चिकित्साधिकारी के किसी निष्कर्ष में किसी प्रक्रिया में नियोजित व्यक्ति की किसी असामान्यता या अनुपयुक्तता पाये जाने पर वह सम्बंधित कर्मकार का परीक्षण करेगा और अपने निष्कर्षों की संसूचना 30 दिन के भीतर अध्यासी को देगा। यदि चिकित्सा अधिकारी की यह राय हो कि इस प्रकार परीक्षित कर्मकार को स्वास्थ्य संरक्षण हेतु उक्त कार्य प्रक्रिया से पृथक किया जाना अपेक्षित है तो वह अध्यासी को तदनुसार निर्देशित करेगा जो उक्त कर्मकार को उक्त कार्य प्रक्रिया में नियोजित नहीं करेगा। तथापि इस प्रकार पृथक किये गये कर्मकार को तब तक ऐसा वैकल्पिक प्लेसमेंट प्रदान किया जायेगा जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूर्णतः अक्षम हो जिसमें प्रभावित कर्मकार को उपयुक्त पुनर्वास हेतु रखा जायेगा।

(4) चिकित्सा अधिकारी स्वप्रेरणा से अथवा किसी निरीक्षक के निर्देश पर किसी खतरनाक कार्य प्रक्रिया में उसके नियोजन की उपयुक्तता को सुनिश्चित करने अथवा उसकी स्वास्थ्यगत प्रास्थिति को सुनिश्चित करने के लिए किसी कर्मकार की चिकित्सा परीक्षा संचालित कर सकता है। ऐसे मामले में चिकित्सा अधिकारी की राय अन्तिम होगी। इस चिकित्सा परीक्षा हेतु अपेक्षित फीस का संदाय अध्यासी द्वारा किया जायेगा।

(5) उप नियम (2) के अधीन किसी कार्य प्रक्रिया में नियोजन से पृथक किये गये कर्मकार को चिकित्सा अधिकारी से स्वस्थता प्रमाण पत्र प्राप्त करने तथा उस आशय की स्वास्थ्य रजिस्टर में प्रविष्टि करने के पश्चात् ही उस कार्य प्रक्रिया में पुनः नियोजित किया जा सकता है।

(6) इस नियमावली के अधीन चिकित्सा परीक्षा से गुजरने हेतु और केन्द्रीय या राज्य सरकार द्वारा या उसकी ओर से संचालित किसी चिकित्सीय सर्वेक्षण हेतु अपेक्षित कर्मकार, ऐसी चिकित्सा परीक्षा से गुजरने से अस्वीकार नहीं करेगा।

सूचना की
गोपनीयता

चिकित्सा परीक्षा

व्यावसायिक
स्वास्थ्य केन्द्र

124—(1) खतरनाक कार्य प्रक्रिया वाले किसी कारखाने के सम्बन्ध में नीचे यथा निर्धारित मांग के अनुसार सेवाओं और सुविधाओं वाला एक व्यावसायिक स्वास्थ्य केन्द्र सुव्यवस्थित रूप में उपबन्धित और अनुरक्षित किया जायेगा:—

(क) 50 कर्मचारी तक नियोजित करने वाले कारखानों के लिए—

(एक) अपने निदान केन्द्र में प्रतिधारण क्षमता के आधार पर ऐसे किसी कारखाना चिकित्साधिकारी की सेवायें, जो अध्यासी द्वारा अधिसूचित की जायेंगी, जो नियम 123 में यथानिर्धारित पूर्व नियोजन सम्बन्धी तथा सामयिक चिकित्सा परीक्षा सम्पादित करेगा और किसी आपात के दौरान चिकित्सा सहायता उपलब्ध करायेगा;

(दो) प्राथमिक चिकित्सा सहायता प्रक्रियाओं में प्रशिक्षित न्यूनतम 5 व्यक्ति, जिनमें से एक व्यक्ति सदैव कार्य अवधि के दौरान उपलब्ध रहेगा; और

(तीन) समस्त विभागों में पूर्णतः सुसज्जित प्राथमिक चिकित्सा सहायता बॉक्स;

(ख) 51 से 200 तक कर्मचारी नियोजित करने वाले कारखानों के लिए—

(एक) न्यूनतम 15 वर्गमीटर फर्शी क्षेत्रफल से युक्त एक कक्ष वाला व्यावसायिक स्वास्थ्य केन्द्र जिसके फर्श और दीवारें, चिकने तथा सुदृढ़ तल से बने हों और वह इस नियमावली से संलग्न अनुसूची के अनुसार पर्याप्त प्रकाश व्यवस्था तथा स्वच्छता एवं साज सज्जा से युक्त हो;

(दो) अंशकालिक कारखाना चिकित्सा अधिकारी केन्द्र का समग्र प्रभारी होगा जो सप्ताह में कम से कम दो बार कारखाने का दौरा करेगा और जिसकी सेवाएं चिकित्सा आपात स्थिति के दौरान आसानी से उपलब्ध होंगी।

(तीन) सम्पूर्ण कार्य अवधि के दौरान ड्यूटी पर एक अर्ह और प्रशिक्षित ड्रेसर—कम—कंपाउंडर; और

(चार) सभी विभागों में एक पूरी तरह से सुसज्जित प्राथमिक चिकित्सा सहायता बॉक्स।

(ग) 200 से अधिक कर्मचारियों को नियोजित करने वाले कारखानों के लिए:—

(एक) 500 कर्मचारियों तक नियोजित करने वाले कारखानों के लिये एक पूर्णकालिक कारखाना चिकित्सा अधिकारी और प्रत्येक अतिरिक्त 1000 कर्मचारियों या उसके आंशिक भाग के लिए एक और चिकित्सा अधिकारी;

(दो) एक व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र, जिसमें 15 वर्ग मीटर के न्यूनतम तल क्षेत्रफल के दो कक्ष हों जिनके फर्श और उनकी दीवारें चिकने तथा सुदृढ़ तल निर्मित हों, और जिसमें इस नियमावली से संलग्न अनुसूची के अनुसार पर्याप्त प्रकाश व्यवस्था और स्वच्छता तथा उपस्कर हों;

(तीन) पूरी कार्य अवधि के दौरान एक नर्स, एक ड्रेसर—कम—कंपाउंडर और एक स्वीपर—कम—वार्डबॉय होगा;

(चार) व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र, चिकित्सा आपात स्थितियों के प्रबंधन के लिए उपयुक्त रूप से सुसज्जित होगा।

(2) उपनियम (1) के अधीन नियुक्त किए जाने हेतु अपेक्षित कारखाना चिकित्सा अधिकारी के पास, भारतीय चिकित्सा उपाधि अधिनियम, 1916 की अनुसूची में या भारतीय चिकित्सा परिषद अधिनियम, 1956 की अनुसूची में सम्मिलित या राष्ट्रीय चिकित्सा आयोग अधिनियम, 2019 (केन्द्रीय अधिनियम संख्या 30 सन् 2019) में यथा परिभाषित अर्हतायें होगी और पूर्वोक्त अधिनियम सन् 2019 की धारा 2 के खण्ड (3) में यथा परिभाषित राष्ट्रीय रजिस्टर पर अथवा उक्त अधिनियम सन् 2019 की धारा 2 के खण्ड (5) में यथा परिभाषित राज्य रजिस्टर पर नामांकित होना चाहिये और राज्य सरकार द्वारा मान्यता प्राप्त न्यूनतम तीन माह की अवधि का औद्योगिक स्वास्थ्य प्रशिक्षण प्रमाण पत्र होगा:

परन्तु यह कि औद्योगिक स्वास्थ्य में या इसके समकक्ष डिप्लोमा धारण करने वाले किसी व्यक्ति से यथा पूर्वोक्त प्रशिक्षण प्रमाण पत्र धारित करने की अपेक्षा नहीं की जायेगी:

परन्तु यह और कि मुख्य निरीक्षक, ऐसी शर्तों, जैसा कि वह विनिर्दिष्ट करे के अध्याधीन, इस उप-नियम की आवश्यकता से छूट प्रदान कर सकता है, यदि उसकी राय में आवश्यक अर्हता धारित करने वाला उपयुक्त व्यक्ति उपलब्ध न हो:

परन्तु यह भी कि ऐसे किसी व्यक्ति के मामले में, जो इस नियमावली के प्रारम्भ होने के दिनांक से अन्यून तीन वर्ष की अवधि के लिए कारखाना चिकित्सा अधिकारी के रूप में कार्य कर रहा हो, मुख्य निरीक्षक, इस शर्त के अध्याधीन अर्हता में छूट प्रदान कर सकता है कि उक्त व्यक्ति तीन वर्ष की अवधि के भीतर पूर्वोक्त प्रशिक्षण प्रमाण पत्र प्राप्त कर लेगा।

(3) उपर्युक्त प्रमाण पत्र वाले पाठ्यक्रम का पाठ्य विषय और उक्त पाठ्यक्रम का संचालन करने वाले संगठन महानिदेशालय कारखाना परामर्श सेवा तथा श्रम संस्थान, श्रम और सेवा योजन मंत्रालय, भारत सरकार अथवा राज्य सरकार द्वारा महानिदेशालय कारखाना परामर्श सेवा तथा श्रम संस्थान, श्रम और सेवायोजन मंत्रालय द्वारा जारी मार्गदर्शी सिद्धान्तों के अनुसार अनुमोदित होंगे।

(4) कारखाना चिकित्सा अधिकारी की नियुक्ति किये जाने के एक माह के भीतर कारखाना का अध्यासी मुख्य निरीक्षक को निम्नलिखित विवरण उपलब्ध करायेगा:-

(क) कारखाना चिकित्सा अधिकारी का नाम और पता;

(ख) अर्हतायें;

(ग) अनुभव, यदि कोई हो; और

(घ) उप-नियम जिसके अधीन कारखाना चिकित्सा अधिकारी नियुक्त किया गया हो।

(5) कारखानों में व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र के लिये उपकरणों में निम्नलिखित उपकरण सम्मिलित होंगे:-

(क) गर्म और ठंडे पानी के साथ एक चमकता हुआ सिंक (सदैव उपलब्ध होना चाहिये);

(ख) कम से कम 180 सेमी X 105 सेमी की मेज, जिसका शीर्ष भाग चिकना हो;

(ग) उपकरणों को विसंक्रमित करने के साधन;

(घ) एक सोफा;

(ङ) कठोरतापूर्वक फिट ढक्कनों वाली दो बाल्टियाँ अथवा पात्र;

(च) केतली और स्प्रीट स्टोव या उबलते पानी के अन्य उपयुक्त साधन;

(छ) स्पिरिटस अमोनियाक एरोमेटिक्स की एक बोतल (120 मिली);

(ज) दो मध्यम आकार के स्पंज;

(झ) दो 'किडनी' ट्रे;

(ञ) प्रसाधन साबुन के चार केक, अधिमानतः एंटीसेप्टिक साबुन;

(ट) दो गिलास टम्बलर और दो मदिरा के गिलास;

(ठ) दो नैदानिक थर्मामीटर;

(ड) दो चाय के चम्मच;

(ढ) दो ग्रेजुएटेड (920 मिली) मीजरिंग ग्लास;

(ण) आँखें धोने के लिए एक वॉश बोतल (1000 बब);

(त) 20 में एक बोतल (एक लीटर) कार्बोलिक लोशन;

(थ) तीन कुर्सियाँ;

(द) एक परदा;

(ध) एक विद्युत हाथ की टार्च;

(न) टेटनस टॉक्साइड की पर्याप्त आपूर्ति;

(प) कोरामाइन तरल प्रदार्थ (60 मिली);

(फ) गोलियाँ एंटीहिस्टामाइन, एंटीस्पास्मोडिक (25 प्रत्येक);

(ब) सुइयों के साथ सीरिज-2 बब और 10 बब;

(भ) दो सुई धारक पात्र, जो बड़ा और छोटा होगा;

(म) सुइयों और सामग्रियों स््यूट करना;

(य) एक जोड़ी ड्रेसिंग संदंश;

(कक) एक स्कापी;

(कख) एक स्टेथस्कोप;

(कग) रबर बैंडेज, दबाव पट्टी;

(कघ) आवश्यक संलग्नकों सहित ऑक्सीजन सिलेंडरय

(कड.) एक रक्तचाप उपकरण;

(कच) एक पाटीदार हैमर;

(कछ) फेफड़ा कार्यमापन के लिए एक पीक-पलो मीटरय

(कज) एक पेट धोने का सेट; और

(कझ) विनिर्दिष्ट विनिर्माण कार्य प्रक्रिया से सम्बन्धित कारखाना के चिकित्साधिकारी द्वारा संस्तुत कोई अन्य उपकरण।

(6) उप नियम (5) में विनिर्दिष्ट उपकरणों के अतिरिक्त निम्नलिखित कारखानों से सम्बन्धित एक व्यावसायिक स्वास्थ्य केन्द्र:-

(क) 51 से 200 तक कर्मचारियों को नियोजित करने वाले कारखाने, जिनमें निम्नलिखित उपकरण सम्मिलित होंगे;

(एक) 900 एम0एम0 X 100 एम0एम0 X 6 एम0एम0 के चार सादे लकड़ी के टुकड़े;

(दो) 350 एम0एम0 X 75 एम0एम0 X 6 एम0एम0 के चार सादे लकड़ी के टुकड़े;

(तीन) 250 एम0एम0 X 50 एम0एम0 X 12 एम0एम0 के दो सादे लकड़ी के टुकड़े;

(चार) एक जोड़ी धमनी संदंश;

(पाँच) इंजेक्शन-मॉर्फिया, पेथिडीन, एट्रोपीन, एड्रेनालाईन, कोरैमाइन, नोवाकेन (2 प्रत्येक); और

(छः) एक जोड़ी सर्जिकल कैंची।

(ख) 200 से अधिक कर्मचारों को नियोजित करने वाले कारखाने, जिनमें निम्नलिखित सम्मिलित होंगे:-

(एक) 900 एम0एम0 X 100 एम0एम0 X 6 एम0एम0 के आठ सादे लकड़ी के टुकड़े;

(दो) 350 एम0एम0 X 75 एम0एम0 X 6 एम0एम0 के आठ सादे लकड़ी के टुकड़े;

(तीन) 250 एम0एम0 X 50 एम0एम0 X 12 एम0एम0 के चार सादे लकड़ी के टुकड़े;

(चार) दो जोड़ी धमनी संदंश;

(पाँच) इंजेक्शन-मॉर्फिया, पेथिडीन, एट्रोपीन, एड्रेनालाईन, कोरैमाइन, नोवाकेन (2 प्रत्येक); और

(छः) दो जोड़ी सर्जिकल कैंची।

एम्बुलेन्स वैन

125-(1) किसी खतरनाक कार्य प्रक्रिया वाले प्रत्येक कारखाना में उपनियम (2) में विनिर्दिष्ट वस्तुओं से सुसज्जित एक सुव्यवस्थित रूप में निर्मित एम्बुलेन्स वैन उपबन्धित और अनुरक्षित की जायेगी, जिसे पूर्णकालिक चालक-सह-मैकेनिक द्वारा संचालित किया जायेगा और जिसमें बीमारी के प्रयोजनार्थ प्राथमिक चिकित्सा सहायता में प्रशिक्षित एक सहायक भी होगा। एम्बुलेन्स वैन का उपयोग इसमें निर्धारित प्रयोजन से भिन्न प्रयोजन के लिए नहीं किया जायेगा और उसे सामान्यतः व्यावसायिक स्वास्थ्य केन्द्र में या उसके निकट रखा जायेगा:

परन्तु यह कि 150 से कम कर्मचारियों को नियोजित करने वाला कोई कारखाना, आपातकालीन स्थिति का सामना करने के लिए निकटस्थ चिकित्सालय या अन्य स्थानों से अल्प नोटिस पर ऐसी सुविधा प्राप्त करने की व्यवस्था कर सकता है।

(2) एम्बुलेन्स वैन में निम्नलिखित उपकरण होंगे:-

(क) सामान्य

(एक) फोल्डिंग और समायोजन उपकरणों के साथ पहिएदार स्ट्रेचर के साथ ऊपर की ओर झुकने में सक्षम स्ट्रेचर शीर्षक;

(दो) उपकरण के साथ नियत सक्शन यूनिट;

(तीन) उपकरण के साथ नियत ऑक्सीजन की आपूर्ति;

(चार) आवरण सहित तकिया; चादरें; कंबल तौलिए; और

(पाँच) इमिशन बैग, बेड पैन; मूत्रालय; कांच

(ख) सुरक्षा उपकरण यथा:-

(एक) 30 मिनट का लाइफ फ्लेयर, फ्लडलाइट;

(दो) फ्लैश लाइट, अग्नि शामक यंत्र, ड्राई पाउडर टाइप; और इनसुलेटेड गाउन्टलेट्स।

(ग) आपातकालीन देखभाल उपकरण यथा:-

(एक) पुनर्जीवन उपकरण यथा:-

(क) पोर्शन सक्शन यूनिट; पोर्टेबल ऑक्सीजन यूनिट; बैग

- (ख) वैग वाल्व-मास्क, हस्त चालित कृत्रिम;
- (ग) वेंटिलेशन यूनिट;
- (घ) एअरवेज, मुंह की थैलियां ट्रेचीटामी एडाप्टर्स;
- (ङ) शॉर्ट स्पाइन बोर्ड; प्रशासन इकाई के साथ आई0वी0तरल पदार्थ; और
- (च) बीपी मैनोमीटर; काग; स्टेथेस्कोप;
- (दो) स्थिरीकरण उपकरण यथा:-
- (क) लंबे और छोटे गद्देदार बोर्ड वायर लैंडर स्पिल्ट्स; और
- (ख) त्रिकोणीय पट्टी; लंबी और छोटी स्पाइन बोर्ड।

(तीन) ड्रेसिंग यथा:-

(क) गेज पैड 4 "X4" यूनिवर्सल ड्रेसिंग 10 "X36";

(ख) एल्यूमीनियम पन्नी का रोल साफ्ट रोलर पट्टियाँ 6 "X5" यार्ड; चिपकने वाला टेप 3" रोल; सुरक्षा पिन; और

(ग) बैंडेज शीट्स; बर्नशीट;

(चार) विषाक्ता उपकरण, जिनसे विष वाले कार्य किये जाते हैं यथा:-

(क) इपेके का सिरप; कोडीवेटेड चारकोल प्रीपेक्टेड खुराक में; सर्प दंश किट; और

(ख) पेय जल।

(पाँच) आवश्यकता के अनुसार आपातकालीन दवायें (केवल चिकित्सा अधिकारी की सलाह के अधीन)।

126-खतरनाक कार्य प्रक्रिया वाले प्रत्येक कारखाने में किसी आपात स्थिति का सामना करने के लिए निम्नलिखित उपबंध किये जाएंगे:-

(क) पूर्णतः सुसज्जित प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स;

(ख) कर्मचारियों द्वारा कपड़े धोने के लिए और साथ ही साथ खतरनाक और संक्षारक पदार्थ से संदूषित होने वाले कर्मचारियों के कपड़े धोने के लिए पानी के शीघ्रता से सुलभ साधन और ऐसे साधन नीचे सारिणी में दर्शाये गये मान के अनुसार होंगे:-

किसी समय नियोजित व्यक्तियों की संख्या	धोने वाले शावर की संख्या
(एक) 50 कर्मचारियों तक	2
(दो) 51 से 200 कर्मचारियों के मध्य	प्रत्येक अतिरिक्त 50 कर्मचारियों या उसके आंशिक भाग के लिये 2+1
(तीन) 201 से 500 कर्मचारियों के मध्य	प्रत्येक अतिरिक्त 100 कर्मचारियों या उसके आंशिक भाग के लिये 5+1
(चार) 501 या उससे अधिक कर्मचारी	प्रत्येक अतिरिक्त 200 कर्मचारियों या उससे आंशिक भाग के लिये 8+1

प्रत्येक अतिरिक्त 200 या उसके भाग के लिए 8+1

(ग) डिस्टिल्ड वाटर या उपयुक्त द्रव्य से भरी पर्याप्त मात्रा में आई वाश बोतलें, जो बक्से या अलमारी में सुविधा जनक रूप से रखी हों और स्पष्ट रूप से एक विशिष्ट संकेत द्वारा इंगित हों जो सदैव आसानी से उपलब्ध हों।

127-(1) "खतरनाक कार्य प्रक्रिया" वाले प्रत्येक कारखाना का अध्यासी यथास्थिति खतरनाक कार्य प्रक्रिया से प्रभावित कर्मकार अभिलेख अथवा किसी कर्मकार का चिकित्सा अभिलेख अध्ययन करने के लिये निम्नलिखित शर्तों के अधीन उपलब्ध करायेगा:-

(क) प्रत्येक छह माह में एक बार या चिकित्सा परीक्षा के ठीक पश्चात् जो भी पहले हो;

(ख) यदि यथास्थिति कारखाना चिकित्सा अधिकारी या चिकित्सा अधिकारी की यह राय हो कि कर्मकार के पास संहिता की तृतीय अनुसूची में यथा विनिर्दिष्ट किसी ध्यान देने योग्य बीमारी के सुस्पष्ट संकेत और लक्षण हैं;

संदूषणनाशक सुविधायें

कर्मचारियों को स्वास्थ्य अभिलेख उपलब्ध कराया जाना

यदि कर्मकार नियोजन छोड़ देता है;

यदि निम्नलिखित प्राधिकारियों में से कोई एक प्राधिकारी निम्नलिखित को यह निदेश दे:-

कारखाना का मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता;

केंद्र या राज्य सरकार का स्वास्थ्य प्राधिकारी;

कर्मकार प्रतिकर आयुक्त;

महानिदेशक, कर्मचारी राज्य बीमा निगम;

निदेशक, कर्मचारी राज्य बीमा निगम (चिकित्सा प्रसुविधा); और

महानिदेशक, कारखाना सलाह सेवा और श्रम संस्थान।

(2) यथास्थिति खतरनाक कार्य प्रक्रिया से प्रभावित कर्मचारी अभिलेखों अथवा चिकित्सा अभिलेखों सहित अद्यतनकृत स्वास्थ्य अभिलेखों की प्रति, कर्मकार को उसकी प्राप्ति पर उपलब्ध करायी जायेगी। एक्स-रे-प्लेट तथा अन्य चिकित्सा नैदानिक रिपोर्ट भी संदर्भ हेतु चिकित्सा व्यवसायी को उपलब्ध कराये जायेंगे।

धारा 85 के खण्ड (ख) के अधीन अर्ह व्यक्तियों की अर्हता और अनुभव

128-(1) खतरनाक पदार्थों की देखरेख हेतु पर्यवेक्षण करने के लिये अपेक्षित समस्त व्यक्तियों को निम्नलिखित अर्हता तथा अनुभव धारित करना होगा :-

(क) पांच वर्ष के अनुभव के साथ रसायनशास्त्र में उपाधि या रसायन अभियांत्रिकी या प्रौद्योगिकी में डिप्लोमा; या

(ख) रसायन विज्ञान में स्नातकोत्तर डिग्री या रसायन अभियांत्रिकी या प्रौद्योगिकी में दो वर्ष के अनुभव के साथ उपाधि;

(2) रासायनिक उद्योग में प्रक्रिया संचालन और अनुरक्षण में ऊपर उपनियम (1) में निर्धारित अनुभव धारित करना होगा;

(3) मुख्य निरीक्षक पर्यवेक्षक से स्वास्थ्य और सुरक्षा में प्रशिक्षण प्राप्त करने की अपेक्षा कर सकता है। उक्त प्रशिक्षण के पाठ्यक्रम तथा अवधि, और प्रशिक्षण आयोजित करने वाले संगठन, महानिदेशक, कारखाना सलाह सेवा और श्रम संस्थानों अथवा राज्य सरकार द्वारा महानिदेशक, कारखाना सलाह सेवा और श्रम संस्थानों के माध्यम से जारी मार्गदर्शक सिद्धान्तों के अनुसार अनुमोदित किये जायेंगे।

मार्गदर्शक सिद्धान्त जारी करना

129-धारा 84 या धारा 85 की अपेक्षाओं का अनुपालन करने के प्रयोजनों के लिए, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, यदि आवश्यक समझा जाय, खतरनाक कार्य प्रक्रिया वाले कारखानों के अध्यासियों को समय-समय पर मार्गदर्शक सिद्धान्त जारी कर सकता है। ऐसे मार्गदर्शक सिद्धान्त राष्ट्रीय मानकों, अंतर्राष्ट्रीय श्रम संगठन और विश्व स्वास्थ्य संगठन जैसे अंतर्राष्ट्रीय निकायों की अभ्यास संहिता या सिफारिशों पर आधारित हो सकते हैं।

धारा 88 के अन्तर्गत रासायनिक और संदूषित पदार्थों के संसर्ग में आने की अनुमेय सीमा

130-(1) किसी भी कारखाने में विनिर्माण प्रक्रियाओं (चाहे खतरनाक या अन्यथा) में रासायनिक और विषाक्त पदार्थों के जोखिम की अधिकतम अनुमेय सीमा अनुसूची-37 में इंगित मूल्य की होगी।

(2) राज्य सरकार, किसी भी समय, विशेषज्ञ संस्थानों या क्षेत्र के विशेषज्ञों से प्राप्त किसी भी वैज्ञानिक प्रमाण को प्रभावी बनाने के उद्देश्य से, आधिकारिक राजपत्र में अधिसूचना द्वारा, उक्त अनुसूची में उपयुक्त परिवर्तन कर सकती है।

धारा 90 के अधीन अपील

131-निरीक्षक-सह-सुविधादाता अथवा उप मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधादाता/मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधादाता द्वारा कृत किसी आदेश से क्षुब्ध किसी कारखाने का अध्यासी आदेश संसूचित किये जाने के दिनोंक से पन्द्रह दिन के भीतर अपील करेगा, कोर्ट फीस एक्ट 1970 की अनुसूची II के अनुच्छेद के अनुसार आदेश पर आपत्ति के आधार और कोर्ट फीस स्टॉप का संक्षिप्त रूप से निर्धारण करना और उस आदेश की प्रति जिसके साथ अपील की गई है श्रम आयुक्त के पास होगी, जो अपीलकर्ता को सुनवाई का अवसर देने के बाद अधीन को यथासंभव शीघ्रता से निपटाएगा;

परन्तु यह कि अपीलीय प्राधिकारी, उक्त पन्द्रह दिन की अवधि समाप्त होने के पश्चात् अपील ग्रहण कर सकता है, यदि उसका यह समाधान हो जाये कि अपीलार्थी को समय से अपील दाखिल करने से पर्याप्त कारण से रोका गया था।

132—(1) कर्मचारी, जो धारा 2 (1) (जेडजेडएल) के अंतर्गत आवर्त नहीं होते हैं और वे कर्मचारी जो एक कारखाने में गोपनीय पद धारण करते हैं, बशर्ते कि उन्हें अपने कर्तव्यों के नियमित भाग के रूप में शारीरिक श्रम करने की आवश्यकता न हो और उनका सामान्य वेतन, मजदूरी भुगतान अधिनियम, 1936 की धारा 1 की उप-धारा (6) में निर्दिष्ट मजदूरी सीमा से अधिक हो, समय-समय पर संशोधित या समकक्ष संहिता में निर्दिष्ट, धारा 27 के अधीन प्रावधान और उसके तहत बनाए गए नियम को इस सीमा तक छूट दी जाएगी जैसा कि नीचे निर्दिष्ट है:—

पर्यवेक्षणीय,
प्रबन्धकीय
अथवा गोपनीय
पद धारण करने
वाले व्यक्ति

(क) ऐसे कर्मचारियों को ऐसे समकक्ष अतिरिक्त घंटे या ओवरटाइम के सापेक्ष प्रतिपूरक छुट्टी/छुट्टी के रूप में अवकाश प्रदान नहीं किया जाएगा; अथवा

(ख) काम के ऐसे अतिरिक्त घंटे के संबंध में सामान्य मजदूरी की दर से कम मजदूरी का भुगतान नहीं किया जाएगा; अथवा

(ग) उप नियम (1) और (2) के समतुल्य कोई:

परन्तु यह कि ऐसे कर्मचारियों को किसी भी समय आपातकालीन परिस्थितियों में किसी भी काम के लिए बुलाया जा सकता है जिससे कर्मचारियों या आम जनता के पास के जीवन को खतरा हो सकता है।

(2) उप-नियम (1) में उल्लिखित कर्मचारियों के लिए, नियम 45 के उपबन्ध लागू नहीं होंगे और सामान्य काम के दैनिक घंटे साप्ताहिक घंटे की सीमा के अधीन 8 घंटे से अधिक हो सकते हैं।

(3) चीनी कारखानों से भिन्न कारखानों में निम्नलिखित व्यक्तियों को पर्यवेक्षण या प्रबंधन के पदों पर माना जाएगा, बशर्ते उन्हें अपने कर्तव्यों के नियमित भाग के रूप में शारीरिक श्रम करने की अपेक्षा न हो:—

- (क) प्रबन्धक;
- (ख) सहायक प्रबन्धक;
- (ग) मिल सचिव;
- (घ) उप मिल सचिव;
- (ङ) श्रम अधिकारी;
- (च) सुरक्षा अधिकारी;
- (छ) तकनीकी विभाग के प्रमुख;
- (ज) अभियन्ता;
- (झ) सहायक अभियन्ता;
- (ञ) फोरमैन;
- (ट) सहायक फोरमैन;
- (ठ) चार्जमैन;
- (ड) ओवरसियर;
- (ढ) कपड़ा कारखानों में कार्य करने वाले;
- (ण) पर्यवेक्षक;
- (त) पारी अधिकारी;
- (थ) पारी प्रभारी;
- (द) कागज बनाने वाले;

(घ) प्रधान भंडारपाल परन्तु यह कि वे मात्र पर्यवेक्षकीय क्षमता में नियोजित न किये गये हों; और

(न) कोई अन्य व्यक्ति, जो राज्य सरकार की राय में पर्यवेक्षण या प्रबंधन पद धारित करता हो और राज्य सरकार द्वारा किसी लिखित आदेश के माध्यम से ऐसा घोषित किया जाय।

(4) चीनी कारखानों में, निम्नलिखित व्यक्तियों को पर्यवेक्षण या प्रबंधन के पद धारण करने वाले समझे जायेंगे:—

- (क) महा प्रबन्धक;
- (ख) प्रबन्धक;
- (ग) मिल सचिव;
- (घ) उप मिल सचिव;
- (ङ) गन्ना प्रबन्धक;
- (च) गन्ना अधीक्षक, जहाँ गन्ना प्रबन्धक न हों;
- (छ) मुख्य रसायनज्ञ;
- (ज) श्रम कल्याण अधिकारी;
- (झ) मुख्य अभियन्ता;
- (ञ) महाप्रबन्धक के प्रबंध अभिकर्ता या निजी सहायक का सचिव;
- (ट) गन्ना विकास अधिकारी;
- (ठ) वाणिज्यिक विभाग यथा लेखा क्रय भण्डारण, विधि सम्मत खानपान आदि के प्रमुख; और

(ड) कोई अन्य व्यक्ति, जो राज्य सरकार की राय में पर्यवेक्षण या प्रबंधन पद धारित करता हो और उसे राज्य सरकार द्वारा किसी लिखित आदेश के माध्यम से ऐसा घोषित किया जाय।

(5) निम्नलिखित व्यक्ति किसी कारखाने में गोपनीय पद धारित करने वाले समझे जायेंगे:-

- (क) आशुलिपिक;
- (ख) वैयक्तिक सहायक;
- (ग) व्यक्तिगत सचिव;
- (घ) कार्यालय अधीक्षक;
- (ङ) प्रधान लिपिक, जहाँ कोई कार्यालय अधीक्षक न हों;
- (च) प्रधान मुनीम, जहाँ कोई कार्यालय अधीक्षक या प्रधान लिपिक न हों;
- (छ) प्रधान लेखाकार;
- (ज) प्रधान रोकड़िया;
- (झ) रोकड़िया;
- (ञ) प्रधान समय पाल;
- (ट) टेलीफोन आपरेटर;
- (ठ) स्वागतकर्ता;

(ड) कोई अन्य व्यक्ति, जो राज्य सरकार की राय में गोपनीय पद धारित करता हो और उसे राज्य सरकार द्वारा किसी लिखित आदेश के माध्यम से ऐसा घोषित किया जाय;

(6) उप नियम (1), (2) तथा (3) में उल्लिखित समस्त व्यक्तियों की सूची प्रपत्र-45 में पंजिका में रखी और अनुरक्षित की जायेंगी।

सतत प्रक्रिया कारखानों के लिये, धारा 26 और 27 के उपबंधों और उसके अधीन बनाये गये नियमों को अनुसूची-2 में निर्धारित सीमा तक छूट दी जायेगी।

निरीक्षण का
अभिलेख

133-निरीक्षण के समय किसी निरीक्षक-सह-सुविधादाता, या एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा संहिता और नियम, जिसका उल्लंघन किया गया है, के खोजे गए सभी दोषों और अनियमितताओं का एक नोट, उसके द्वारा नियम 57 के अधीन अनुरक्षित निरीक्षण पुस्तिका में तीन प्रतियों में तैयार किया जाएगा, जिसमें संबंधित अनुभागों का संदर्भ दिया जाएगा।

भाग-छः**बागान**

134—(1) प्रत्येक नियोजक को बागान में रहने वाले प्रत्येक कर्मकार तथा उसके परिवार को कार्य स्थल के यथा सम्भव निकट किराया मुक्त आवासीय वास सुविधा उपलब्ध करानी होगी। नियोजक इस बात के लिये स्वतन्त्र रहेगा कि वह ऐसी वास सुविधा अनेक वर्ष के प्रक्रम में उपबद्धित करें।

आवासीय वास सुविधा

परन्तु यह कि भवन प्रत्येक वर्ष आवासीय कर्मकारों के कम से कम पांच प्रतिशत कर्मकारों के लिये बनाये जायेंगे।

(2) बागान में स्थित कर्मकारों के लिए सम्पूर्ण आवासीय वास सुविधा ऐसे मानकों और विनिर्दिष्टियों के अनुरूप होगी, जैसा कि राज्य सरकार द्वारा सलाहकार बोर्ड की संस्तुति पर अनुमोदित की जाय।

(3) आवासीय वास सुविधा, शुष्क और नमी रहित भूमि पर उपलब्ध करायी जायेगी, जो बागान से संगत दूरी पर होगी और युक्ति-युक्त दूरी के भीतर पौष्टिक पेय जल की आपूर्ति से युक्त होगी। मलेरिया वाले क्षेत्रों में आवास, दलदलों और जलभराव से उचित दूरी पर एवं उच्चतम बाढ़ स्तर से ऊपर वाले क्षेत्र में प्रदान किया जायेगा।

(4) आवासीय वास-सुविधा प्रदान किये जाने वाले क्षेत्र में और उसके आस-पास पर्याप्त प्रकाश व्यवस्था का उपबद्धित किया जायेगा।

(5) नियोजक उस क्षेत्र जहाँ भवन अवस्थित हों, के सम्पर्क-मार्गों तथा पगडंडियों और उस क्षेत्र की मलनालियों एवं नालियों को अच्छी स्थिति में अनुरक्षित रखेगा।

(6) नियोजक बागान के उन हिस्सों तक जन सामान्य को स्वतन्त्र पहुँच से वंचित नहीं करेगा, जहाँ कर्मकारों को आवासित किया गया है।

(7) नियोजक समस्त आवासों के निकटस्थ क्षेत्र को कचरा और विष्टा से मुक्त रखने की व्यवस्था करायेगा और नालियों को प्रतिदिन साफ करायेगा और उनमें अथवा उनके निकटस्थ समस्त कचरों को सफाई से एकत्रित करायेगा, हटवायेगा तथा उनका निस्तारण करायेगा।

135—(1) इस नियमावली के प्रकाशित किये जाने के दिनांक से छः माह के भीतर प्रत्येक नियोजक बागान के मुख्य निरीक्षक को उसके द्वारा कर्मकार आवासीय वास-सुविधा का उपबद्धित किये जाने से सम्बंधित योजना अनुमोदन हेतु प्रस्तुत करेगा।

आवासीय योजना

(2) उक्त योजना में निम्नलिखित मामलों का उपबद्धित किया जायेगा:-

(क) ऐसी अवधि का विनिर्देश, जिसके दौरान किसी बागान के समस्त निवासी कर्मकारों के सम्बन्ध में आवासीय वास सुविधा उपलब्ध करायी जानी प्रस्तावित हो।

(ख) आवासों के निर्माण के लिए अंगीकृत किये जाने हेतु प्रस्तावित अभिकल्प का प्रकार, ऐसा अभिकल्प ऐसी मानकों तथा विनिर्देशों के अनुरूप हो जैसाकि राज्य सरकार द्वारा अनुमोदित किया जाय;

(ग) कर्मकार आवासों के रूप में उपयोग हेतु निर्मित किये जाने वाले अथवा पुनः प्रतिदर्श कृत किये जाने वाले आवासों की दो प्रतियों में योजना और स्थल योजना।

(3) समस्त आवास, बागान के मुख्य निरीक्षक द्वारा लिखित रूप में यथा अनुमोदित योजना के अनुसार बनाये जायेंगे। अनुमोदित योजना के अनुसार आवास उपलब्ध कराने में हुई प्रगति को दर्शाने की दृष्टि से प्रत्येक नियोजक बागान के मुख्य निरीक्षक को प्रतिवर्ष 31 जुलाई को प्रपत्र संख्या-4 में एक रिपोर्ट प्रस्तुत करेगा।

136—(1) नियोजक अपने स्वयं के व्यय पर आवासों की मरम्मत सम्पादित करेगा जैसा कि समय-समय पर अपेक्षा की जाय और अध्यासन हेतु आवासों को उपयुक्त तथा सुरक्षित दशा में अनुरक्षित करेगा।

आवासों का अनुरक्षण

(2) आवास अध्यासित करने वाला कर्मकार और संहिता के अधीन नियुक्त कोई निरीक्षक ऐसे किसी आवास, जो कर्मकारों के स्वास्थ्य तथा सुरक्षा के लिये खतरनाक हो, की दशा में हुई किसी त्रुटि की सूचना नियोजक को दे सकता है और देगा। जहाँ कोई निरीक्षक ऐसी त्रुटियों को संज्ञान में लेता है वहाँ नियोजक का यह कर्तव्य होगा कि वह बिना विलम्ब किये उन त्रुटियों का सुधार करें।

आवासों का
आवंटन तथा
अध्यावसान

(3) नियोजक समस्त आवासों को प्रत्येक वर्ष कम से कम एक बार चूने से पुताई करायेगा और सभी दरवाजों, खिड़कियों और लकड़ी की अन्य संरचनाओं को तीन वर्ष में एक बार बार्निश या पेन्ट करायेगा। राज्य सरकार सामान्य या विशेष आदेश द्वारा यथा विनिर्दिष्ट नियोजक द्वारा ऐसे दिनांकों को अभिलिखित करेगा जिस पर चूना पुताई या पेंटिंग की गई थी।

137—(1) कर्मकार और उसके परिवार के उपयोग हेतु आवास, परिवार युक्त कर्मकार को एक आवास के आधार पर आवंटित किये जायेंगे:

परन्तु यह कि यदि किसी परिवार में दो या उससे अधिक कर्मकार हों तो ऐसे परिवार के लिए परिवार के किसी एक कर्मकार के नाम से केवल एक आवास आवंटित किया जायेगा:

परन्तु यह और कि ऐसे कर्मकार, जिसके नाम से पूर्ववर्ती परन्तुक के अधीन कोई आवास आवंटित हो, की सेवा समाप्त होने की स्थिति में उक्त आवास, उसके परिवार के किसी अन्य सदस्य, जो कर्मकार हो, के नाम से आवंटित कर दिया जायेगा।

(2) नियोजक ऐसे श्रमिकों, जिनके परिवार न हों को ऐसे अनधिक चार कर्मकारों के लिए एक आवास की दर से आवास आवंटित कर सकता है।

(3) किसी आवास का अध्यासी आवास में कोई अप्राधिकृत परिवर्द्धन या परिवर्तन नहीं करेगा।

(4) किसी भवन का अध्यासी नियोजक की लिखित अनुज्ञा के बिना दूसरे आवास के अध्यासी के साथ आवास का विनिमय नहीं करेगा।

(5) अध्यासी आवास या उसका कोई आंशिक भाग किसी व्यक्ति को किराये पर नहीं देगा।

(6) समस्त कर्मकार तथा उसके परिवार के सदस्य, जो आवास में अध्यासित हों, प्रदान किये गये शौचालय का प्रयोग करेंगे और मिट्टी को प्रदूषित नहीं करेंगे तथा आवासों एवं उनकी प्रसीमाओं को साफ एवं स्वच्छ रखेंगे और पीने के पानी को बरबाद नहीं करेंगे।

(7) रहने वाले कक्षों या बरामदों में मवेशी या बकरियाँ नहीं रखी जायेंगी और कोई खिड़कियाँ या खुले स्थल अवरुद्ध नहीं किये जायेंगे।

(8) नियोजक, ऐसे प्रत्येक कर्मकार, जिसे आवासीय वास सुविधा प्रदान की गई हो, के संज्ञान में, ऐसी वास-सुविधा के अध्यासन को नियंत्रित करने वाली शर्तों को ऐसी भाषा में, जिसे कर्मकार समझ सके, लायेगा।

नियोजन समाप्त
होने के पश्चात्
वास सुविधा का
अध्यासन

138—जब किसी कर्मकार की नियोजक की सेवा में मृत्यु हो जाय अथवा उसका स्थानान्तरण हो जाय अथवा वह त्याग-पत्र दे दे अथवा अवकाश पर चला जाय अथवा जब उसकी सेवायें समाप्त कर दी जायं तब वह अथवा उसका परिवार नीचे यथा उल्लिखित अवधि तक के लिये आवास प्रतिधारित कर सकता है:

(क) मृत्यु, स्थानान्तरण अथवा सेवा समापन की स्थिति में अनधिक दो माह की अवधि तक के लिये;

(ख) सेवानिवृत्त अथवा त्याग पत्र की स्थिति में अनधिक एक माह की अवधि तक के लिये;

(ग) अवकाश की, स्थिति में अवकाश की अवधि तक के लिये; और

(घ) ऐसी स्थितियों में जहां किसी कर्मकार की सेवा उन्मोचन या पदच्युति के परिणामस्वरूप कोई औद्योगिक विवाद उत्पन्न हो जाता है, वाद के अंतिम रूप से निस्तारित होने तक के लिये।

पेयजल

139—(1) पेयजल की पर्याप्त आपूर्ति, प्रत्येक बागान के प्रत्येक कार्यस्थल पर कार्य समय की अवधि में हर समय उपलब्ध करायी जायेगी।

(2) पेय जल की आपूर्ति किसी खुले कूप या जलाशय से नहीं की जायेगी, जब तक कि यह इस प्रकार निर्मित स्थित, संरक्षित या अनुरक्षित न किया गया हो जिससे कि वह रासायनिक या बैक्टेरिया सम्बंधी तथा बाह्य संदूषणों द्वारा प्रदूषण की संभाव्यता से मुक्त हो सके।

(3) जहाँ पेय जल की आपूर्ति ऐसे कूप या जलाशय से की जाय वहाँ इसमें स्थित जल को समय-समय पर विसंक्रमित किया जायेगा जैसाकि निरीक्षक द्वारा लिखित आदेश से अपेक्षा की जाय, और विसंक्रमित किये जाने का दिनांक अभिलिखित किया जायेगा:

परन्तु यह कि यह अपेक्षा ऐसे कूप या जलाशय के लिये लागू नहीं होगी, यदि उसमें स्थित जल, उपभोग हेतु आपूर्ति किये जाने के पूर्व छाना गया हो या शोधित किया गया हो।

(4) निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, कर्मकारों का आपूर्ति मानव जल उपभोग की उपयुक्तता के सम्बंध में स्वास्थ्य अधिकारी या प्रमाणनकर्ता शल्य चिकित्सक से ऐसे समय या समयान्तरालों पर निदेशानुसार रिपोर्ट प्राप्त करने हेतु नियोजक को लिखित आदेश द्वारा निदेश दे सकता है और प्रत्येक मामले में वह स्वास्थ्य अधिकारी या प्रमाणनकर्ता शल्य चिकित्सक से रिपोर्ट प्राप्त किये जाने पर यथासम्भव शीघ्र उसकी प्रति निरीक्षक को प्रस्तुत करेगा।

(5) पेय जल की आपूर्ति पानी वाला या टैंकों के माध्यम से सुविधा जनक रूप से सुलभ कार्यस्थलों पर की जायेगी।

140-(1) प्रत्येक बागान में प्रति 50 एकड़ बागान क्षेत्र या उसके आंशिक भाग में एक शौचालय का उपबन्ध किया जायेगा:

शौचालय की सुविधा

परन्तु यह कि कम से कम एक-एक शौचालय प्रत्येक महिला या पुरुष के लिये होगा।

(2) शौचालय सुविधाजनक स्थानों पर स्थित होगा और वह महिला या पुरुष के लिए पूर्ण रूप से सुगम होगा।

(3) प्रत्येक शौचालय और मूत्रालय की दीवारों, भीतरी छतों और पृथक्करणों की सफेदी की जायेगी और रंगाई-पुताई की जायेगी और सफेदी या रंगाई-पुताई प्रत्येक चार माह की अवधि में एक बार दोहराई जायेगी।

(4) शौचालय लोक स्वास्थ्य की अपेक्षाओं के अनुरूप होना चाहिए और कार्यक्षम जलवाहित मलवहन प्रणाली से संयोजित शौचालयों से भिन्न शौचालय लोक स्वास्थ्य प्राधिकरणों की अपेक्षाओं के अनुरूप होने चाहिए।

(5) प्रत्येक शौचालय आच्छादित शौचालय होगा और वह इस प्रकार विभाजित होगा कि गोपनीयता बनी रहे और उसमें समुचित दरवाजे और सिटकिनियां लगी होंगी।

(6) जहां महिला और पुरुष कर्मकार दोनों नियोजित हों वहां प्रत्येक शौचालय या शौचालय ब्लॉक के भाग पर हिन्दी में और बहुसंख्यक कर्मकारों द्वारा समझी जानी वाली भाषा में यथास्थिति (केवल पुरुष के लिए) अथवा (केवल महिला के लिए) सूचना प्रदर्शित की जायेगी। उक्त सूचना में यथास्थिति पुरुष अथवा महिला का चित्र भी अंकित किया जायेगा।

(7) जहाँ पाइपयुक्त जलापूर्ति उपलब्ध हो वहां ऐसे शौचालय सुविधा में या उसके निकट सुविधाजनक रूप से सुगमतापूर्वक उपलब्ध पर्याप्त संख्या में जल टोटियों की व्यवस्था की जायेगी;

परन्तु यह कि यदि पाइपयुक्त जलापूर्ति उपलब्ध न हो तो पर्याप्त मात्रा में जल, शौचालयों के निकट उपयुक्त पात्रों में भण्डारित किया जायेगा।

141-(1) मूत्रालय सुविधा प्रत्येक 10 एकड़ के क्षेत्र या उसके आंशिक भाग के लिए एक मूत्रालय के मान के आधार पर प्रदान की जायेगी। मूत्रालय दोनों महिलाओं और पुरुषों के लिए सुविधाजनक स्थानों पर स्थित होने चाहिए और वे महिला-पुरुष के लिए पृथक-पृथक होने चाहिए।

मूत्रालय सुविधा

(2) मूत्रालय लोक स्वास्थ्य की अपेक्षाओं के अनुरूप होने चाहिए, पर्याप्त जलवाहित मलवहन प्रणाली से संयोजित मूत्रालयों से भिन्न मूत्रालय लोक स्वास्थ्य प्राधिकरणों की अपेक्षाओं के अनुरूप होंगे।

142-अपशिष्ट या मल जल वाली समस्त नालियों का निर्माण, चिनाई या अन्य सुदृढ़ सामग्रियों से किया जायेगा और नियमित रूप से उनकी सफाई की जायेगी तथा उत्प्रवाहों का निस्तारण उपयुक्त जल निकासी व्यवस्था वाली नालियों से संयोजित करके किया जायेगा:

जल नालियों का निर्माण एवं और उनका अनुरक्षण

परन्तु यह कि जहां ऐसी जल निकासी व्यवस्था न हो वहां उत्प्रवाह को निर्जलित किया जायेगा तथा उसे अहानिकर किया जायेगा और तब उसका उपयुक्त रूप में निस्तारण स्वास्थ्य अधिकारी के समाधान के अनुसार किया जायेगा।

शिशु सदन

143—(1) प्रत्येक बागान में जिसमें पचास या उससे अधिक महिला कर्मकार नियोजित हों अथवा पूर्ववर्ती बारह माह में किसी भी दिन नियोजित रहें हों, नियोजक को उनके ऐसे बच्चों के उपयोग हेतु एक या अधिक शिशु सदन का उपबन्ध करना होगा तथा उसे/ उन्हें अनुरक्षित करना होगा, जो इस नियमावली में निर्धारित मानकों के अनुसार छः वर्ष की आयु के नीचे के हों।

(2) प्रत्येक शिशु सदन उसमें आवासित बच्चों की माताओं के लिए सुविधाजनक रूप से उपलब्ध होगा।

(3) किसी शिशु सदन में रखे जाने हेतु प्रत्येक शिशु के लिये अन्यून 15 वर्गफीट फर्सी क्षेत्रफल की व्यवस्था होगी।

(4) वह आवास, जिसमें शिशु सदन स्थित हों, अच्छे तल के साथ मजबूती से निर्मित होगा।

(5) शिशु सदन आवास की योजना मुख्य निरीक्षक द्वारा निर्धारित मानक योजना या योजनाओं के अनुसार होगा:

परन्तु यह कि जहां कोई मानक योजना निर्धारित न की गयी हो अथवा जहां किसी मानक योजना से विचलन का प्रस्ताव हो वहां मुख्य निरीक्षक का अनुमोदन प्राप्त करना होगा।

(6) शिशु सदन उपयुक्त फर्नीचर और दो वर्ष से कम आयु के प्रत्येक शिशु के लिए झूला से सुसज्जित किया जायेगा।

(7) बड़े बच्चों के लिए एक उपयुक्त चाहरदीवारी युक्त तथा छायादार खुले क्रीड़ा स्थल की व्यवस्था की जायेगी।

(8) नियोजक निम्नलिखित की नियुक्ति करेगा:—

(क) कोई महिला, जो बच्चों की माताओं की अनुपस्थिति में बच्चों की देखभाल करने के लिए शिशु सदन प्रभारी होगी जो ऐसी अर्हताएं और प्रशिक्षण धारित करेगी जैसा कि राज्य सरकार द्वारा अनुमोदित किया जाय; और

(ख) उक्त प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित मान पर अन्य कर्मचारी वर्ग।

(9) शिशु सदन में या उसके समीपस्थ एक उपयुक्त प्रक्षालन कक्ष तथा प्रसाधन होगा।

(10) कम से कम आधा पिन्ट स्वच्छ दूध यदि संभव हो अन्यथा प्रमाणनकर्ता शल्य चिकित्सक द्वारा अनुमोदित पाउडरयुक्त दूध प्रत्येक दिन प्रत्येक बच्चे को उपलब्ध कराया जायेगा, ऐसा बच्चा शिशु सदन में रखा जायेगा और ऐसे बच्चे की माता को अपने दैनिक कार्य के दौरान दो पर्याप्त समयान्तरालों में शिशु सदन में आने और बच्चे को दूध पिलाने की अनुज्ञा होगी। दो वर्ष से अधिक आयु वाले बच्चों के लिए उपरोक्त के अतिरिक्त स्वास्थ्यकर नाश्ता प्रदान किये जाने की व्यवस्था की जायेगी।

(11) शिशु सदन में ड्यूटी के दौरान उपयोग हेतु शिशु सदन के कर्मचारिवर्ग को उपयुक्त स्वच्छ कपड़े प्रदान किये जायेंगे।

(12) जब कोई बच्चा शिशु सदन में हो तो प्रत्येक बच्चे के लिए पर्याप्त मात्रा में स्वच्छ कपड़े, साबुन और तेल की व्यवस्था की जायेगी।

(13) ऊपर उल्लिखित उपनियमों के उपबन्धों के अधधीन नियोजक समूह को शिशु सदन की संयुक्त रूप से व्यवस्था करनी होगी और उसका अनुरक्षण करना होगा और शिशु सदन के व्ययों को वहन करना होगा।

कर्मकारों के बच्चों के लिए शैक्षिक सुविधाएं

144—(1) प्रत्येक नियोजक को अपने बागान में 6 और 12 वर्ष की आयु के मध्य के कर्मकारों के बच्चों की संख्या 25 से अधिक होने पर बच्चों को प्राथमिक शिक्षा प्रदान करने के लिए प्राथमिक विद्यालय या विद्यालयों का उपबन्ध और अनुरक्षण करना होगा:

परन्तु यह कि कोई नियोजक किसी प्राथमिक विद्यालय का उपबन्ध और अनुरक्षण नहीं करेगा, यदि बागान में कर्मकारों के आवास स्थल से एक मील की दूरी के अन्दर राज्य सरकार अथवा किसी स्थानीय निकाय के सीधे प्रबन्धन में बच्चों को मुफ्त प्राथमिक अथवा उच्च स्तर की शिक्षा दिये जाने का कोई विद्यालय जिसमें बागान के कर्मकारों के 6 से 12 वर्ष तक के बच्चों को प्रवेश देने के लिए पर्याप्त सीट उपलब्ध हो, स्थित है अथवा उसे प्राथमिक शिक्षा हेतु किसी अन्य विधि के अधीन उपकर या कर देना अपेक्षित हो:

परन्तु यह और कि नियम 41 के उप नियम (1) के उपबन्धों के अधधीन नियोजक समूह को संयुक्त रूप से प्राथमिक विद्यालय का उपबन्ध और अनुरक्षण करना होगा और अपने अनुभवों को साझा करना होगा।

(2) प्रत्येक विद्यालय का उपबन्ध और अनुरक्षण कर्मकार मुख्यालय से एक मील की दूरी के भीतर सुविधाजनक रीति से स्थित होगा।

(3) विद्यालय भवन का निर्माण, राज्य सरकार द्वारा निर्धारित की जाने वाली मानक योजना या योजनाओं के अनुसार किया जायेगा:

परन्तु यह कि जहाँ कोई मानक योजना न हो अथवा जहाँ वह किसी मानक योजना से विचलित हुआ प्रस्तावित हो वहाँ विद्यालय भवन योजना का अनुमोदन राज्य सरकार से प्राप्त करना होगा।

(4) जहाँ पर्याप्त स्थान उपलब्ध हो वहाँ विद्यालय जाने वाले बच्चों के लिये उपयुक्त सुविधाओं सहित खुले स्थान पर क्रीड़ा स्थल का भी उपबंध किया जायेगा।

(5) यथास्थिति नियोजक या नियोजकगण इस नियमावली के अधीन अनुरक्षित प्रत्येक प्राथमिक विद्यालय के लिये ऐसे शैक्षिक तथा अन्य उपकरणों का उपबंध करेगा/करेंगे जैसाकि राज्य सरकार द्वारा आवश्यक समझा जाय।

(6) सम्बंधित नियोजक या नियोजकगण, प्राथमिक विद्यालय जाने वाले प्रत्येक चालीस बच्चों के लिये एक अध्यापक नियुक्त करेगा/करेंगे। उक्त अध्यापक, सरकारी प्राथमिक विद्यालयों के अध्यापकों के लिये राज्य सरकार द्वारा विहित अर्हतायें धारित करेगा।

(7) प्राथमिक विद्यालय में प्रदान किये जाने वाले पाठ्यचर्या, अवधि, मानक और शिक्षा प्रक्रम के पाठ्यक्रम वही होंगे जैसाकि राज्य सरकार द्वारा अनुमोदित किया जाय।

प्राथमिक विद्यालय जाने वाले कर्मचारों के बच्चों से कोई फीस प्रभारित नहीं की जायेगी।

145—बागान कर्मचारों को पर्याप्त चिकित्सा सुविधायें उसी रूप में उपलब्ध करायी जायेंगी जैसाकि राज्य सरकार द्वारा चिकित्सा स्वास्थ्य और परिवार कल्याण विभाग के परामर्श से समय-समय पर अधिसूचित किया जाय।

स्वास्थ्य
सुविधायें

146—(1) प्रत्येक नियोजक निम्नलिखित उपबंध और उनका अनुरक्षण करेगा:—

मनोरंजन
सुविधायें

(क) कर्मकार मनोरंजन केन्द्र, जिसमें वयस्क तथा बाल कर्मचारों हेतु उपयुक्त इन्डोर गेम्स का उपबंध हो;

(ख) जहाँ किसी युक्तियुक्त दूरी के भीतर पर्याप्त खुला स्थान उपलब्ध हो वहाँ आउटडोर गेम्स हेतु आवश्यक खेल उपकरणों सहित वयस्क तथा बाल कर्मचारों के लिये क्रीड़ा स्थल उपलब्ध होना चाहिये:

परन्तु यह कि नियोजक समूह मुख्य निरीक्षक के अनुमोदन से संयुक्त मनोरंजन केन्द्र और क्रीड़ा स्थलों का उपबंध करा सकता है तथा उसे अनुरक्षित कर सकता है और अपने अनुभवों को साझा कर सकता है।

(2) इस नियमावली के अधीन उपबंधित तथा अनुरक्षित किया जाने वाला प्रत्येक मनोरंजन केन्द्र, कर्मकार मुख्यालय के यथा सम्भव निकट सुविधाजनक रीति से स्थित होगा।

147—राज्य सरकार विशेषज्ञों के परामर्श से, जैसा कि वह आवश्यक समझे, अधिसूचना द्वारा, खतरनाक रसायनों, जीवाणुनाशकों, कीटनाशकों और विषैले पदार्थों के उपयोग और नियंत्रण और खतरनाक रसायनों के उपयोग तथा नियंत्रण करने में महिलाओं तथा वयस्कों के नियोजन हेतु विशेष रक्षोपाय और जीवाणुनाशकों, कीटनाशकों, रासायनिक तथा विषैले पदार्थों से प्रभावित कर्मचारों का समय-समय पर परीक्षण किये जाने सम्बंधी मार्गदर्शी सिद्धान्त उपबंधित कर सकती है।

बागान में
खतरनाक
रसायनों,
जीवाणुनाशकों,
कीटनाशकों
और विषैले
पदार्थों का
उपयोग और
उनका नियंत्रण
कीटनाशकों,
नाशक
जीवमारों,
रसायनों तथा
विषैले पदार्थों
के खतरों को
संयुक्त करने
वाली नोटिस
प्रदर्शित किया
जाना

148—बागान का प्रत्येक नियोजक ऐसे स्थानों अथवा निकटवर्ती स्थानों पर जहाँ कीटनाशकों, रसायनों और विषैले पदार्थों को नियंत्रित किया जाता है, पूर्व चेतावनी नोटिस प्रदर्शित करेगा।

(क) चौगा, दस्ताने, रबर के गम-जूते और चौड़ी किनारों वाली टोपी जैसे सुरक्षात्मक कपड़ों का उपयोग करें।

(ख) कीटनाशकों और नाशक जीवमारों से दूषित कपड़े न पहनें।

(ग) सुरक्षात्मक कपड़ों को साबुन और पानी से धोयें।

(घ) बच्चों, बीमार व्यक्तियों और गर्भवती महिलाओं और नर्सिंग माताओं को कीटनाशकों और नाशकजीवमारों के नियंत्रण की अनुमति न दें।

(ङ) कीटनाशकों और नाशकजीवमारों को संभालते समय खाना, पीना, धूम्रपान या चबाना नहीं चाहिए।

(च) बंद नोजल को कभी भी अपने मुँह से न फोड़ें।

(छ) लीक करने वाले स्प्रेयर का प्रयोग न करें। त्वचा, मुँह और आंखों के दूषित होने से बचें।

- (ज) खेतों में लावारिस कीटनाशकों को सांस में न लें।
 (झ) हवा के विपरीत कभी भी कीटनाशकों और नाशकजीवमारों का छिड़काव न करें।
 (ञ) खेतों में कीटनाशकों और नाशकजीवमारों को लावारिस न छोड़ें।
 (ट) निर्माताओं द्वारा सुझाए गए समय के लिए मनुष्यों और पशुओं को कीटनाशकों और नाशकजीवमारों के छिड़काव वाले खेतों में प्रवेश करने की अनुमति न दें।
 (ठ) किसी कुएं या बहने वाली धारा के पास कीटनाशकों और नाशकजीवमारों के कंटेनरों को न धोएं।
 (ड) साफ पानी, साबुन और तौलिये को इस्तेमाल के लिए तैयार रखें।
 (ढ) हाथ और उजागर त्वचा को काम के बाद खाने, पीने या धूम्रपान या चबाने से पहले साबुन और पानी से अच्छी तरह धोएं।
 (ण) कीटनाशकों और नाशकजीवमारों को स्टोर रूम में बंद रखें और बच्चों और अन्य अनधिकृत व्यक्तियों की पहुंच से बाहर रखें;
 (त) छिड़काव हुए खेतों में प्रवेश न करें। खरपतवार नाशकों सहित सभी कीटनाशकों और नाशक जीवमारों के लिए निर्माताओं द्वारा सुझाए गए पुनः प्रवेश अवधि का पालन करें।
 (थ) कीटनाशकों और नाशकजीवमारों कंटेनरों को उनके मूल लेबल में रखें।
 (द) कीटनाशकों और नाशकजीवमारों को तत्काल उपयोग को छोड़कर, कंटेनर से निधारें नहीं और लेबल करें।
 (घ) कंटेनरों को अच्छी तरह से खाली करने और धुलने के बाद सुरक्षित रूप से धुलाई करके डिस्पोज करें उन्हें पानी के स्रोत से दूर किसी स्थान पर दफनाया जा सकता है।
 (न) किसी भी अन्य प्रयोजनों के लिए कंटेनर का उपयोग कभी न करें, यदि कंटेनरों से कीटनाशक और नाशकजीवमारों के निशान हटाना असंभव है।

अध्याय—दस

अपराध और शास्तियाँ

धारा 114 के
अधीन अपराधों के
उपशमन की रीति

149—(1) धारा 114 की उप-धारा (1) के अधीन अपराध की शमन करने का इच्छुक एक अभियुक्त व्यक्ति इन नियमों से जुड़े **प्रपत्र—छियालीस** में इलेक्ट्रॉनिक रूप से या अन्यथा निम्नलिखित राजपत्रित अधिकारियों, जिन्हें इसके बाद उपशमन अधिकारी कहा गया है, को आवेदन कर सकता है:

क्र० संख्या	अधिष्ठानों का नाम	उपशमन अधिकारी	क्षेत्राधिकार
1	संविदा श्रम	श्रम आयुक्त, उत्तर प्रदेश	सम्पूर्ण उत्तर प्रदेश
		मुख्यालय में तैनात उत्तर प्रदेश के समस्त अपर/ उप श्रमायुक्त	सम्पूर्ण उत्तर प्रदेश
		समस्त क्षेत्रीय अपर/ उप श्रमायुक्त	अपनी अधिकारिता क्षेत्र के अन्तर्गत
2	अन्तर्राज्यीय प्रवासी श्रमिक	श्रम आयुक्त, उत्तर प्रदेश	सम्पूर्ण उत्तर प्रदेश
		मुख्यालय में तैनात उत्तर प्रदेश के समस्त अपर/ उप श्रमायुक्त	सम्पूर्ण उत्तर प्रदेश
		सभी क्षेत्रीय अपर/ उप श्रमायुक्त	अपनी अधिकारिता क्षेत्र के अन्तर्गत

3	श्रव्य-दृश्य श्रमिक	श्रम आयुक्त, उत्तर प्रदेश	सम्पूर्ण उत्तर प्रदेश
		मुख्यालय में तैनात समस्त अपर/उप श्रमायुक्त	सम्पूर्ण उत्तर प्रदेश
		सभी क्षेत्रीय अपर/उप श्रमायुक्त	अपनी अधिकारिता क्षेत्र के अन्तर्गत
4	बीड़ी और सिगार श्रमिक	श्रम आयुक्त, उत्तर प्रदेश	सम्पूर्ण उत्तर प्रदेश
		मुख्यालय में तैनात उत्तर प्रदेश के समस्त अपर/उप श्रमायुक्त	सम्पूर्ण उत्तर प्रदेश
		सभी क्षेत्रीय अपर/उप श्रमायुक्त	अपनी अधिकारिता क्षेत्र के अन्तर्गत
5	भवन एवं अन्य निर्माण कर्मकार	श्रम आयुक्त, उत्तर प्रदेश	सम्पूर्ण उत्तर प्रदेश
		मुख्यालय में तैनात उत्तर प्रदेश के समस्त अपर/उप श्रमायुक्त	सम्पूर्ण उत्तर प्रदेश
		सभी क्षेत्रीय अपर/उप श्रमायुक्त	अपनी अधिकारिता क्षेत्र के अन्तर्गत
		कारखाने के मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधादाता (सुरक्षा एवं स्वास्थ्य से जुड़ी धाराओं एवं नियमों के लिये)	सम्पूर्ण उत्तर प्रदेश
		कारखाने के समस्त क्षेत्रीय उप मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधादाता (सुरक्षा एवं स्वास्थ्य से जुड़ी धाराओं एवं नियमों के लिये)	अपनी अधिकारिता क्षेत्र के अन्तर्गत
6	कारखाना	श्रम आयुक्त, उत्तर प्रदेश	सम्पूर्ण उत्तर प्रदेश
7	बागान	श्रम आयुक्त, उत्तर प्रदेश	सम्पूर्ण उत्तर प्रदेश
		मुख्यालय में तैनात उत्तर प्रदेश के समस्त अपर/उप श्रमायुक्त	सम्पूर्ण उत्तर प्रदेश
		सभी क्षेत्रीय अपर/उप श्रमायुक्त	अपनी अधिकारिता क्षेत्र के अन्तर्गत

(2) उप-नियम (1) में निर्दिष्ट उपशमन अधिकारी, ऐसे आवेदन की प्राप्ति पर, स्वयं को संतुष्ट करेगा कि अपराध संहिता के तहत उपशमन योग्य है या नहीं और यदि अपराध उपशमन योग्य है, तो वह अभियुक्त व्यक्ति को प्रपत्र-सैंतालीस में नोटिस भेजेगा।

(3) यदि अभियुक्त उप-नियम (2) की आवश्यकता का अनुपालन करता है, तो उपशमन अधिकारी ऐसे अपराध के लिए संहिता की धारा 114 की उप-धारा (1) के तहत किए गए अपराध का उपशमन करेगा, जिसका भुगतान अभियुक्त द्वारा समय के भीतर किया जाएगा। ऐसे अधिकारी द्वारा प्रपत्र-सैंतालीस में जारी किए गए संयोजन की सूचना में निर्दिष्ट किया गया है और यदि अभियुक्त के विरुद्ध अभियोजन स्थापित नहीं किया गया है, तो अभियुक्त के विरुद्ध अभियोजन के लिए कोई शिकायत संस्थित नहीं किया जायेगा।

(4) यदि अभियोजन संस्थित होने के उपरान्त अपराध उपशमित किया जाता है, तो उपशमन अधिकारी सक्षम न्यायालय, जिसमें अभियोजन लंबित है, को सूचित करेगा और ऐसी सूचना प्राप्त करने के बाद, न्यायालय अभियुक्त को मुक्त कर देगा और अभियोजन को बंद कर देगा।

(5) उपशमन अधिकारी राज्य सरकार के निर्देश, नियंत्रण और पर्यवेक्षण के अधीन, इस नियम के अन्तर्गत अपराध को उपशमित करने की शक्तियों का प्रयोग करेगा।

अध्याय—ग्यारह सामाजिक सुरक्षा निधि

सामाजिक
सुरक्षा निधि

150—सामाजिक सुरक्षा संहिता, 2020 (2020 का अधिनियम संख्या 36) की धारा 141 की उप-धारा (5) के खंड (दो) और उसके अधीन बनाए गए नियम के अधीन उत्तर प्रदेश राज्य सरकार द्वारा स्थापित सामाजिक सुरक्षा निधि, संहिता की धारा 115 के प्रयोजनों के लिए प्रयोजनार्थ प्रयोग की जाने वाली निधि होगी।

अध्याय—बारह प्रकीर्ण

धारा 121 की
उप-धारा (2) के
अधीन सुरक्षा
एवं स्वास्थ्य की
स्थिति पर एक
लघु सर्वेक्षण

151—(1) संहिता की धारा 121 की उप-धारा (2) के प्रावधानों के अनुसार सर्वेक्षण करने के लिए, इस प्रकार नियुक्त समिति, किसी स्थापना के सामान्य कार्य घंटों के दौरान अथवा किसी अन्य समय पर, जैसा कि उसके द्वारा समिति के आवश्यक होने के लिए सूचित किया गया हो, नियोक्ता या स्थापना के प्रबंधक या किसी अन्य व्यक्ति, जो उस समय संस्थान का प्रभारी हो, को लिखित रूप में नोटिस देने के बाद, स्थापना के अन्दर और बाहर सुरक्षा और स्वास्थ्य से संबंधित सर्वेक्षण करा सकेगा।

(2) नियोक्ता या प्रबंधक या अन्य व्यक्ति सर्वेक्षण के लिए सभी सुविधाओं को वहन करेगा जिसमें संयंत्र और मशीनरी की जांच और परीक्षण के लिए सुविधाएं और सर्वेक्षण के लिए प्रासंगिक नमूने और अन्य आंकड़ों का संग्रह शामिल है।

(3) सर्वेक्षण को सुविधाजनक बनाने के उद्देश्य से प्रत्येक कर्मकार और आस-पास के क्षेत्र में व्यक्ति, यदि ऐसा है, तो सर्वेक्षक द्वारा आवश्यक होने पर, स्वयं को ऐसी चिकित्सा परीक्षा से गुजरने के लिए उपस्थित करेगा जो ऐसे व्यक्ति द्वारा आवश्यक समझी जा सकती है और अपने कब्जे में और सर्वेक्षण से संबंधित सभी जानकारी प्रस्तुत कर सकता है।

(4) किसी कर्मकार द्वारा उप-नियम (2) के अधीन चिकित्सा परीक्षण या जानकारी प्रस्तुत करने के लिए खर्च किया गया कोई भी समय, अतिकाल काम के लिए मजदूरी और अतिरिक्त मजदूरी की गणना के उद्देश्य से, उस समय के दौरान माना जाएगा, जिसके दौरान ऐसे कर्मचारी ने स्थापना में काम किया था।

वृक्षारोपण

152—सामान्य रूप से सौ या अधिक कर्मकारों को नियोजित करने वाले कारखाने के अधिष्ठाता कारखाने के परिसर के भीतर वृक्ष लगाएंगे और अनुरक्षण करेंगे। लगाये जाने वाले वृक्षों की संख्या प्रकार और अभिन्यास क्षेत्र के वनाधिकारी या किसी अन्य योग्य बागवानी विशेषज्ञ द्वारा अनुमोदित किया जायेगा।

आज्ञा से,
सुरेश चन्द्रा,
अपर मुख्य सचिव।

खतरनाक संचालनों के लिये अनुसूची
(सुरक्षा, कल्याणकारी सुविधायें, सुरक्षा उपकरण एवं चिकित्सा परीक्षण आदि)

(नियम-81 को देखें)

वातित जल का निर्माण एवं उससे सम्बन्धित प्रक्रियायें

1. मशीनों की बाड़ लगाना— बोटलें या साइफनो को भरने के लिए सभी मशीनों को इस तरह से निर्मित, स्थापित एवं बाड़ लगाई जायेगी, जहां तक व्यावहारिक कुशलता है, कि कारखाने में कार्यरत किसी भी व्यक्ति को बोटल या साइफन के फटने के कारण चोट लगने से रोकथाम हो सके।

2. फेस-गार्ड और धातु के दस्ताने—(1) बोटलों या साइफनों को भरने में लगे सभी व्यक्तियों के उपयोग हेतु आक्यूपायर द्वारा अच्छी स्थिति में प्रदान किये जायेंगे—

(a) चेहरे, गर्दन और गले की सुरक्षा के लिए उपयुक्त फेस-गार्ड्स, और

(b) पूरे हाथ और बाहों की रक्षा के लिये दोनों बाहों के लिये उपयुक्त धातु के दस्ताने।

बशर्ते कि —

(i) पैरा 2 (1) लागू नहीं होगा जहां बोटलों को एक स्वचालित मशीन के माध्यम से भरा जाता है और इस तरह से निर्मित हो कि फटने वाली बोटल का कोई टुकड़ा बाहर न आ सके, और

(ii) जहां एक मशीन इस तरह निर्मित की जाती है कि उस पर काम करने वाले बॉटलर का केवल एक हाथ खतरे के संपर्क में होता है, हाथ के लिए एक धातु का दस्ताना प्रदान करने की आवश्यकता नहीं होती है, जो खतरे के संपर्क में नहीं है।

(2) बोटलों या साइफनों की कॉर्किंग, क्राउनिंग, स्क्रींग, वायरिंग, फॉइलिंग, कैप्सुलिंग, साइंटिंग या लेबलिंग में लगे सभी व्यक्तियों के उपयोग हेतु आक्यूपायर द्वारा अच्छी स्थिति में प्रदान किये जायेंगे—

(a) चेहरे, गर्दन और गले की सुरक्षा के लिए उपयुक्त फेस-गार्ड्स, और

(b) बांह और हथेली के कम से कम आधे हिस्से और अंगूठे और तर्जनी अंगुली के बीच की जगह की रक्षा के लिए दोनों बाहों के लिये उपयुक्त धातु के दस्ताने।

3. फेस-गार्ड और धातु के दस्ताने पहनना — पैरा 2 की किसी भी प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्ति काम करते समय उक्त पैराग्राफ के प्रावधानों के तहत दिये गये, फेस-गार्ड्स और धातु के दस्ताने पहनेंगे।

सभी प्रकार के इलेक्ट्रोप्लेटिंग प्रक्रिया

1-परिभाषाएं — इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए

(a) **“इलेक्ट्रोलाइटिक प्रक्रिया” का अर्थ है** इलेक्ट्रोलाइटिक चढ़ाना या धातु की वस्तुओं का ऑक्सीकरण;

(b) **“टब” का अर्थ है** इलेक्ट्रोलाइटिक प्रक्रिया के लिए या किसी बाद की प्रक्रिया के लिए उपयोग किए जाने वाले पोत से है;

(c) **“नियोजित” का अर्थ है** इस अनुसूची के पैराग्राफ 5, 6, 7 और 8 में, किसी भी प्रक्रिया में नियोजित है जिसमें टब से तरल के सम्पर्क में शामिल है; और

(d) **“निलम्बर” का अर्थ है** किसी भी टब के तरल के सम्पर्क में आने वाली किसी भी प्रक्रिया में रोजगार से निलंबन, जिसमें कारखाना चिकित्साधिकारी द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में लिखित प्रमाण हस्ताक्षरित हो और जिसके पास ऐसी किसी भी प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के संबंध में निलंबन की शक्ति होगी।

2-एग्जॉस्ट ड्राफ्ट — एक कुशल एग्जॉस्ट ड्राफ्ट प्रत्येक पोत पर लागू किया जाएगा जिसमें इलेक्ट्रोलाइटिक क्रोमियम प्रक्रियायें की जाती हैं। इस तरह के ड्राफ्ट यांत्रिक तरीकों द्वारा प्रदान किया जाएगा और वाष्प एवं स्प्रे प्रक्रिया के मूल के बिंदु के निकट काम करेगा। एग्जॉस्ट ड्राफ्ट उपकरण का निर्माण, व्यवस्था और रखरखाव इस तरह किया जायेगा कि वाष्प या स्प्रे को किसी भी कमरे या जगह में प्रवेश करने से रोका जा सके, जहां काम किया जाता है।

3-महिलाओं और युवा व्यक्तियों से संबंधित निषेध — किसी भी महिला, किशोर या बच्चे को टब पर नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

4-वर्करूम का फर्श— फर्श या टब वाला प्रत्येक कमरा पानी के लिए अभेद होगा। फर्श को अच्छी और समतल स्थिति में रखा जाना चाहिए और दिन में कम से कम एक बार धोया जाना चाहिए।

5-सुरक्षात्मक कपड़े – (1) कारखाने के आक्यूपायर किसी भी प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों जो कि टब के तरल के सम्पर्क में आ सकते हैं, के उपयोग के लिए अच्छी और साफ स्थिति में सुरक्षात्मक कपड़े प्रदान किये जायेंगे और सम्भालकर रखे जायेंगे, और ऐसे कपड़े सम्बन्धित व्यक्तियों द्वारा पहने जाएंगे :

(a) जलरोधक एप्रन और बिब्स, और

(b) वास्तव में टब पर काम करने वाले व्यक्तियों के लिये, ढीले-ढाले रबर के दस्ताने और रबर के जूते या अन्य जलरोधक जूते।

(2) आक्यूपायर द्वारा सभी नियोजित व्यक्तियों के उपयोग हेतु सुरक्षात्मक कपड़ों के सुखाने के लिये पर्याप्त व्यवस्था तथा भंडारण के लिए उपयुक्त सुविधा प्रदान की जायेगी और सम्भालकर रखे जायेंगे।

6-चिकित्सा सुविधाएं और परीक्षणों एवं जांच का रिकॉर्ड—(1) प्रत्येक कारखाने का आक्यूपायर जिसमें इलेक्ट्रोलाइटिक प्रक्रिया की जाती है—

(a) उसमें कार्यरत श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिये एक फैंक्ट्री मेडिकल आफिसर को नियुक्त करेंगे, तथा

(b) उक्त फैंक्ट्री चिकित्सा अधिकारी को सभी आवश्यक सुविधायें प्रदान करेंगे, जैसा कि खण्ड (a) के उद्देश्य में निर्दिष्ट है, और

(c) श्रमिक के लिये आसानी से सुलभ अलग बॉक्स में उपयुक्त मलहम और जलरोधक प्लास्टर की पर्याप्त आपूर्ति प्रदान की जायेगी और सम्भालकर रखे जायेंगे और केवल मलहम और प्लास्टर रखने के उद्देश्य से उपयोग किये जायेंगे।

(2) कारखाना चिकित्सा अधिकारी इलेक्ट्रोलाइटिक प्रक्रिया में नियोजित होने वाले सभी श्रमिकों की जांच करेगा। ऐसी परीक्षा में हाथों, अग्र-भुजाओं और नाक का निरीक्षण शामिल होगा और एक सप्ताह से अधिक के अंतराल पर नहीं किया जायेगा।

(3) मेडिकल परीक्षणों और उपयुक्त जांच का रिकॉर्ड स्वास्थ्य रजिस्टर, फॉर्म 3 पर रखा जायेगा जोकि निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता के निरीक्षण के लिये आसानी से उपलब्ध रहे।

7-चिकित्सा परीक्षण —(1) इलेक्ट्रोलाइटिक प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की जांच उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के भीतर एक कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा की जायेगी। इस तरह की परीक्षा में मूत्र में क्रोमियम और नसल सेप्टम परफोरेसन के लिये परीक्षण शामिल होंगे। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जायेगी जब तक कि कारखाना चिकित्सा में अधिकारी द्वारा ऐसे रोजगार के लिये उपयुक्त प्रमाणित न किया जाय।

(2) उक्त प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार का कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रत्येक तीन कैलेण्डर मास में कम से कम एक बार पुनः परीक्षण किया जायेगा। इस तरह की पुनः परीक्षा में, जहां भी कारखाना चिकित्सा अधिकारी उपयुक्त समझें, उप-पैराग्राफ (1) के तहत निर्दिष्ट परीक्षण शामिल कर सकते हैं।

(3) कारखाना चिकित्सा अधिकारी एक कर्मचारी की जांच के बाद फॉर्म-4 में फिटनेस का प्रमाण-पत्र जारी करेगा। परीक्षा और पुनः परीक्षा का रिकॉर्ड कारखाने के प्रबन्धक की हिरासत में रखा जायेगा। परीक्षण की प्रकृति और परिणामों सहित, उप-पैराग्राफ (1) और (2) के तहत की गयी प्रत्येक परीक्षा का रिकॉर्ड भी फैंक्ट्री मेडिकल ऑफिसर द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में फॉर्म-3 में दर्ज किया जायेगा।

(4) फिटनेस प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर को निरीक्षक—सह—सुविधाप्रदाता के निरीक्षण के लिये आसानी से उपलब्ध रखा जायेगा।

(5) यदि किसी भी समय, कारखाना चिकित्सा अधिकारी या चिकित्सा अधिकारी की यह राय है कि कोई श्रमिक उक्त प्रक्रियाओं में रोजगार के लिये अब इस आधार पर उपयुक्त नहीं है कि उसमें बने रहने से श्रमिक के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में अपने निष्कर्षों जिसके लिये वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिये अयोग्य है।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप-पैराग्राफ (5) में बताये गये अनुसार काम करने के लिये अयोग्य पाया गया है, को उक्त प्रक्रियाओं में फिर से नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जायेगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी आगे की जांच के बाद उसे फिर से इन प्रक्रियाओं में रोजगार के लिये उपयुक्त प्रमाणित नहीं करता है।

8-चेतावनी तख्ती—मुख्य निरीक्षक—सह—सुविधाकर्ता द्वारा निर्दिष्ट प्रपत्र में और नियोजित अधिकांश श्रमिकों की भाषा में मुद्रित एक चेतावनी प्लेकार्ड कारखाने में एक प्रमुख स्थान पर चिपकाया जाएगा जहां इसे आसानी से और सुविधा से श्रमिकों द्वारा पढ़ा जा सके।

9-साप्ताहिक परीक्षण — जहां क्रोम प्लेटिंग किया जाता है कारखाना चिकित्सा अधिकारी श्रमिक की साप्ताहिक जांच करेगा। और नियुक्त श्रमिकों के हाथों अग्र-भुजाओं का निरीक्षण करेगा और एक रजिस्टर में इस तरह के निरीक्षणों का रिकॉर्ड रखेगा।

विद्युत संचायक का निर्माण और मरम्मत

1-बचत-यह अनुसूची विद्युत संचायकों या उनके पुर्जों के निर्माण या मरम्मत पर लागू नहीं होगी जिनमें सीसा या सीसा का कोई यौगिक नहीं है; या परिसर में किसी भी संचायक की मरम्मत के लिये, जो कि एक स्थिर बैटरी का हिस्सा है।

2-परिभाषाएँ-इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए

(a) "प्रथम रोजगार" का अर्थ है कारखाने या कार्यशाला में लेड प्रक्रिया में पहला रोजगार और पुनः रोजगार भी सम्मिलित है जिसमें तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की निरन्तर अवधि के लिये रोजगार की समाप्ति के बाद उक्त प्रक्रिया में फिर से नियोजित करना शामिल होगा।

(b) "लेड प्रक्रिया" का अर्थ है सीसा का पिघलना या सीसा युक्त कोई भी सामग्री, कास्टिंग, पेस्टिंग, लेड बर्निंग या कोई अन्य काम, जिसमें ट्राइबिंग या कोई अन्य एब्रेडिंग या चिपकाई गयी प्लेटों को काटना शामिल है, जिसमें उपयोग, चलन या हेरफेर शामिल है, या लेड किसी ऑक्साइड के साथ सम्पर्क।

(c) "सीसा के कच्चे ऑक्साइड का हेरफेर" का अर्थ है कोई भी सीसा प्रक्रिया जिसमें कच्चे ऑक्साइड के किसी भी हेरफेर या चलन शामिल हो लेकिन इसका एक ऑपरेशन से दूसरे ऑपरेशन में कार्यान्वयन के माध्यम से रिसेप्टेकल या हस्तांतरण के संप्रेषण के अलावा।

(d) "निलम्बन" का अर्थ कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा हस्ताक्षरित स्वास्थ्य रजिस्टर (फॉर्म-3) लिखित प्रमाण पत्र द्वारा किसी भी प्रमुख प्रक्रिया में रोजगार से निलम्बन है, जिसके पास किसी भी प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के सम्बन्ध में निलम्बन की शक्ति होगी।

3-महिलाओं और युवा व्यक्तियों से संबंधित निषेध - किसी भी महिला या युवा व्यक्ति को किसी भी सीसा प्रक्रिया में या किसी भी कमरे में काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जिसमें सीसा के कच्चे ऑक्साइड या चिपकाने का हेरफेर किया जाता है।

4-कुछ प्रक्रिया का पृथक्करण- निम्नलिखित प्रक्रिया इस तरीके से और इस तरह की स्थितियों के तहत की जायेगी कि जिससे एक दूसरे से या अन्य किसी प्रक्रिया से क्रियाशील पृथक्करण रहे :

- सीसा के कच्चे ऑक्साइड का हेरफेर;
- चिपकाना;
- चिपकायी गयी प्लेटों का सूखना;
- सीसा जलने से उत्पन्न ("टैकिंग") आवश्यक रूप से इससे सम्बन्धित;
- चिपकी हुई प्लेटों का पिघलना,

5-एयर स्पेस-प्रत्येक कमरा जिसमें लेड प्रक्रिया की जाती है, उसमें कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति के लिए कम से कम 500 क्यूबिक फीट एयर स्पेस होना चाहिए, और इस एयर स्पेस की गणना में 12 फीट से अधिक की ऊंचाई नहीं ली जाएगी।

6-वेंटिलेशन-प्रत्येक कार्य-कक्ष में पर्याप्त आकार के इनलेट और आउटलेट उपलब्ध कराये जायेंगे ताकि कमरे के सभी हिस्सों में कुशल वेंटिलेशन को बनाया रखा जा सके।

7-पेस्टिंग रूम में श्रमिक के बीच की दूरी - प्रत्येक पेस्टिंग रूम में किसी भी पेस्टर के काम करने की स्थिति के केंद्र और उसके निकटतम पेस्टर के बीच की दूरी पांच फीट से कम नहीं होनी चाहिए।

8-कार्य-कक्षों का तल-(1) प्रत्येक कमरे का फर्श जिसमें सीसा प्रक्रिया की जाती है, वह होगा-

- सीमेंट या इसी तरह की सामग्री का ताकि पानी के लिये चिकना अभेद्य हो;
- अच्छी स्थिति में बनाये रखना; तथा
- सामग्री, संयंत्र या अन्य बाधा से मुक्त रखा गया है जो कमरे में की जाने वाली प्रक्रिया के लिये आवश्यक या उत्पादित नहीं है।

(2) ग्रीड कास्टिंग की दुकानों के अलावा अन्य सभी कमरों में फर्श को पानी से अच्छी तरह से छिड़कने के बाद रोजाना साफ किया जाएगा, जब कमरे में अन्य काम नहीं किया जा रहा हो।

(3) ग्रीड कास्टिंग दुकानों में फर्श की प्रतिदिन सफाई की जायेगी।

(4) उप-पैराग्राफ (1), (2) और (3) की आवश्यकताओं पर प्रतिकूल प्रभाव डाले बिना जहाँ फर्श पर लेड के कच्चे ऑक्साइड का हेरफेर किया जाता है, यह भी होगा-

- काम करते समय लगातार नम रखा जाता है;
- जल निकासी के लिए उपयुक्त और पर्याप्त व्यवस्था प्रदान की गई;
- एक नली पाइप के माध्यम से रोजाना अच्छी तरह से धोया जाता है।

9-वर्क बेंच – वर्क बेंच जिस पर कोई लेड प्रक्रिया की जाती है—

(a) उसकी चिकनी सतह अच्छी स्थिति में बनाए रखा जाना चाहिए;

(b) उन सभी सामग्रियों या संयंत्र से मुक्त रखा जाना चाहिए जो उस प्रक्रिया के लिए आवश्यक या उत्पादित नहीं होते हैं और ग्रीड ढलाई की दुकानों के अलावा अन्य ऐसे सभी वर्क बेंच।

(c) पूरी तरह से डेम्पेन होने के पश्चात् दैनिक रूप से सफाई होनी चाहिए या एक सक्शन सफाई उपकरण के द्वारा, ऐसे समय में जब उसपर कोई अन्य कार्य नहीं किया जा रहा हो; और ग्रीड कास्टिंग दुकानों में ऐसे सभी वर्क-बेंच,

(d) दैनिक साफ किया जाना चाहिए; और चिपकाने के लिए उपयोग की जाने वाली प्रत्येक कार्य-बेंच;

(e) शीट लेड या अन्य अभेद्य सामग्री के साथ कवर किया जाना चाहिए;

(f) उभरे हुए किनारों के साथ प्रदान किया जाना चाहिए; तथा

(g) चिपकाने के दौरान लगातार नम रखा जाना चाहिए।

10-एग्जॉस्ट ड्राफ्ट –(1) निम्नलिखित प्रक्रिया एक कुशल, एग्जॉस्ट ड्राफ्ट के उपयोग के बिना नहीं की जायेगी :

(a) सीसा या सामग्री युक्त सीसा पिघलना;

(b) सीसा के कच्चे ऑक्साइड का हेरफेर, जब तक कि एक बंद उपकरण में नहीं किया जाता है ताकि धूल को कार्यक्षेत्र में जाने से रोका जा सके;

(c) चिपकाना;

(d) चिपकाई गयी प्लेटों को ट्रिम करना, ब्रश करना, फाइल करना या कोई अन्य घिसना या काटना, जिससे धूल उत्पन्न हो;

(e) सीमा जलना, इसके अलावा—

(i) फॉर्मेशन रूम में “टैकिंग”;

(ii) सेल मामलों के लिए लेड लाइनिंग बनाने के लिए रासायनिक दहन आवश्यक रूप से इस तरह से किया जाता है कि कुशल निकास का उपयोग अव्यावहारिक हो।

(2) ऐसा एक्जॉस्ट ड्राफ्ट यांत्रिक साधनों द्वारा प्रदान किया जायेगा और धूल एवं धुआँ के मूल बिन्दु के निकट काम करेगा। ताकि इसे किसी भी कमरे की हवा में प्रवेश करने से रोका जा सके, जिसमें व्यक्ति काम करते हैं।

11-पिघलने वाले बर्तनों से निकलने वाला धुआँ और गैसों – किसी भी पिघलने वाले बर्तन के हीटिंग में उत्पादित दहन के उत्पादों को उस कमरे में नहीं जाने दिया जायेगा जिसमें व्यक्ति काम करते हैं।

12-ड्रास का कंटेनर— कसकर फिटिंग कवर के साथ एक उपयुक्त पात्र प्रदान किया जाएगा और ड्रास के लिये उपयोग किया जायेगा क्योंकि इसे हर पिघलाने वाले बर्तन से हटा दिया जाता है। ऐसे पात्र को कार्य-क्षेत्र में ढककर रखा जाना चाहिए, सिवाय इसके कि जब उसमें ड्रास जमा हो।

13-सीसे के अपशिष्ट के लिए पात्र— प्रत्येक कार्य-क्षेत्र में एक उपयुक्त पात्र की व्यवस्था की जाएगी जिसमें पुरानी प्लेटें और अपशिष्ट पदार्थ, जो धूल को जन्म दे सकते हैं, जमा किए जाएंगे।

14-सुखाने के कमरे में रैक और अलमारियाँ— (1) किसी भी सुखाने के कमरे में उपलब्ध कराये गए रैक या अलमारियाँ फर्श से 8 फीट से अधिक और चौड़ाई 2 फीट से अधिक नहीं होनी चाहिए;

(2) इस तरह की रैक या अलमारियों की सफाई केवल अच्छी तरह से गीला होने के बाद की जाय, सिवाय एक कुशल सक्शन सफाई उपकरण का प्रयोग इसके लिये किया जाय।

15. चिकित्सा सुविधायें और परीक्षणों और जाँच का रिकॉर्ड— (1) प्रत्येक कारखाने का ऑक्सीपायर, जिसमें विद्युत संचायकों का निर्माण और मरम्मत किया जाता है,—

(a) उसमें कार्यरत श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिये एक कारखाना चिकित्सा अधिकारी को नियुक्त करेंगे, तथा

(b) उक्त फ़ैक्ट्री चिकित्सा अधिकारी को सभी आवश्यक सुविधायें प्रदान करेंगे जैसा कि खण्ड (a) में उद्देश्य निर्दिष्ट है।

16-चिकित्सा परीक्षण— कारखाने के चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा जांच—

(1) लेड प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की जांच उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के भीतर एक कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा की जायेगी। ऐसी जांच में मूत्र और रक्त में सीसा के परीक्षण शामिल होंगे। मूत्र में एलए, हीमोग्लोबिन तत्व, कोशिकाओं का स्टिपलिंग और स्थिरता परीक्षण। किसी भी कर्मचारी को

कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जायेगी जब तक कि कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे रोजगार के लिये उपयुक्त प्रमाणित न किया जाय।

(2) उक्त प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार का कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रत्येक तीन कैलेण्डर मास में कम से कम एक बार पुनः परीक्षण किया जायेगा। इस तरह की पुनः परीक्षा में, जहां भी कारखाना चिकित्सा अधिकारी उपयुक्त समझे, उप-पैराग्राफ (1) के तहत निर्दिष्ट परीक्षण शामिल कर सकते हैं।

(3) कारखाना चिकित्सा अधिकारी एक कर्मचारी की जांच के बाद फार्म 4 में फिटनेस का प्रमाण पत्र जारी करेगा। परीक्षा और पुनः परीक्षा का रिकॉर्ड कारखाने के प्रबंधक की हिरासत में रखा जायेगा। परीक्षण की प्रकृति और परिणामों सहित, उप-पैराग्राफ (1) और (2) के तहत की गई प्रत्येक परीक्षा का रिकॉर्ड भी फैंक्ट्री मेडिकल ऑफिसर द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में फार्म 3 में दर्ज किया जायेगा।

(4) फिटनेस प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर को निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निरीक्षण के लिये आसानी से उपलब्ध रखा जायेगा।

(5) यदि किसी भी समय, कारखाना चिकित्सा अधिकारी या चिकित्सा अधिकारी की यह राय है कि कोई श्रमिक उक्त प्रक्रियाओं में रोजगार के लिये अब इस आधार पर उपयुक्त नहीं है कि उसमें बने रहने से श्रमिक के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में अपने निष्कर्षों का रिकॉर्ड करेगा। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिये वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिये अयोग्य है।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप-पैराग्राफ (5) में बताये गये अनुसार काम करने के लिये अयोग्य पाया गया है, को उक्त प्रक्रियाओं में फिर से नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जायेगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी आगे की जांच के बाद उसे फिर से इन प्रक्रियाओं में रोजगार के लिये उपयुक्त प्रमाणित नहीं करता है।

17-सुरक्षात्मक वस्त्र-(1) निम्नलिखित में नियोजित सभी व्यक्तियों के लिए सुरक्षात्मक कपड़े उपलब्ध कराए जाएंगे और अच्छी मरम्मत में बनाये रखे जायेंगे-

- (a) सीसा के कच्चे ऑक्साइड का हेरफेर;
- (b) चिपकाना;
- (c) गठन कक्ष;

(2) सुरक्षात्मक कपड़ों में वाटर-प्रूफ एप्रन और वाटर-प्रूफ फुटवियर शामिल होंगे; और इसके अलावा सीसा के कच्चे ऑक्साइड के हेरफेर में या चिपकाने में कार्यरत व्यक्तियों हेड कवरींग। हेड कवरींग को प्रतिदिन धोना चाहिए।

18-मेस-रूम-लेड प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिये और भोजन अंतराल के दौरान परिसर में रहने वालों के उपयोग के लिये एक उपयुक्त मेस-रूम उपलब्ध कराया जाएगा, जिसमें पर्याप्त टेबल और बेंच होंगे और भोजन को गर्म करने के पर्याप्त साधन होंगे।

मेस-रूम एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार के तहत उपलब्ध कराया जायेगा, और उसे साफ रखा जायेगा।

19-क्लॉक-रूम -लेड प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए प्रदान और रख रखाव किया जाएगा -

(a) काम के घंटों के दौरान कपड़ों को उतारकर रखने के लिए एक क्लॉक-रूम जिसमें कपड़े गीले होने पर सुखाने की पर्याप्त व्यवस्था हो। ऐसी सुविधा किसी भी मेस-रूम से अलग होगी; तथा

(b) पैरा 17 के तहत प्रदान किये गये सुरक्षात्मक कपड़ों के भण्डारण के लिये अलग और उपयुक्त व्यवस्था होगी।

20-धुलाई की सुविधा- (1) लेड प्रक्रियाओं में नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिये एक साफ-सुथरी स्थिति में और अच्छी मरम्मत एवं रख-रखाव में प्रदान किया जायेगा :

(a) कवर के नीचे धोने की जगह, या तो-

(i) एक नांद जिसकी चिकनी अभेद्य सतह हो और उसके साथ एक बिना प्लग बेस्ट पाइप लगा हो, और किसी भी एक समय में नियोजित ऐसे प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम दो फीट की पर्याप्त लंबाई हो, और नल या जेट से पानी की निरंतर आपूर्ति हो, नांद के ऊपर 2 फीट से अधिक के अंतराल पर न लगी हो; या

(ii) किसी भी समय नियोजित प्रत्येक पांच ऐसे व्यक्तियों के लिये कम से कम एक वॉश बेसिन, जिसमें बेस्ट पाइप और प्लग लगे हों और पानी की निरंतर आपूर्ति हो।

(iii) प्रतिदिन नवीनीकृत उपयुक्त सामग्री से बने साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति, पोस्टरों और सीसा के कच्चे ऑक्साइड के हेरफेर में नियोजित व्यक्तियों के मामले में की जायेगी, ऐसे प्रत्येक श्रमिक के लिये अलग चिन्हित तौलिया शामिल होगा; तथा

(iv) साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और नेल ब्रश की पर्याप्त आपूर्ति।

(2) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता से लिखित नोटिस द्वारा आवश्यक होने पर, कमरे के पास में धोने के साधन भी उपलब्ध कराये जायेंगे, जिसमें सीसा के कच्चे ऑक्साइड या चिपकाने में हेरफेर किया जाता है।

21-धोने के लिए समय दिया जाना चाहिए- प्रत्येक भोजन से पहले और दिनों के अंत से पहले, नियमित भोजन के समय के अलावा, प्रत्येक व्यक्ति को धोने के लिये कम से कम दस मिनट काम की अनुमति दी जायेगी, जो कि लेड के कच्चे ऑक्साइड या चिपकाने के हेरफेर में कार्यरत है।

बशर्ते कि अगर प्रत्येक व्यक्ति के लिये एक बेसिन या दो फुट का नांद हो। वहां यह नियम लागू नहीं होगा।

22-स्नान के लिए सुविधाएँ- मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता की संतुष्टि पर, लेड के कच्चे ऑक्साइड के हेरफेर या चिपकाने में लगे सभी व्यक्तियों के लिये पर्याप्त स्नान सुविधा और साबुन और साफ तौलिए की पर्याप्त आपूर्ति उपलब्ध करायी जाएगी।

23-कार्य कक्ष में खाना, पीना आदि निषिद्ध- किसी भी श्रमिक द्वारा कार्य-कक्ष के अन्दर जिसमें कोई भी लेड प्रक्रिया की जा रही है, भोजन, पेय पदार्थ, पान और सुपारी या तम्बाकू का सेवन नहीं किया जाएगा और न ले जाया जायेगा।

कांच निर्माण और उससे सम्बन्धित प्रक्रिया

1-छूट-यदि मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता किसी कारखाने या प्रक्रिया के किसी भी वर्ग के संबंध में संतुष्ट है कि, काम के विशेष तरीकों या किसी कारखाने में विशेष परिस्थितियों के कारण है या अन्यथा, इस अनुसूची की किसी भी आवश्यकता को निलंबित किया जा सकता है या उसमें कार्यरत व्यक्तियों के लिए खतरे के बिना शिथिल किया जा सकता है, या इस अनुसूची या उसके किसी भी भाग को लागू करना किसी भी कारण से अव्यावहारिक है, वह लिखित रूप में एक प्रमाण पत्र द्वारा ऐसे निलंबन या छूट को अधिकृत कर सकता है जो इस तरह के लिये प्रमाण पत्र में इंगित किया जा सकता है, अवधि और ऐसी शर्तों पर जो वह ठीक समझे।

2-परिभाषाएं- इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए-

(a) "कुशल एग्जास्ट ड्राफ्ट" का अर्थ है कि यांत्रिक साधनों द्वारा वेंटिलेशन से गैस, वाष्प, धूल या धुएँ को हटाना (जहां तक व्यावहारिक रूप से प्रचलित वायुमंडलीय परिस्थितियों के तहत) ताकि इसे किसी भी स्थान की हवा में प्रवेश करने से रोका जा सके जिसमें कार्य हो रहा है। कोई भी ड्राफ्ट कुशल नहीं समझा जायेगा जब तक कि बिन्दु जहां से गैस, भाप, धूआं या धूल उत्पन्न हो रही है, को हटाने में विफल रहता है।

(b) "प्रथम रोजगार" का अर्थ है पैराग्राफ 3 में निर्दिष्ट प्रक्रिया और ग्लास ब्लोइंग में पहला रोजगार और पुनः रोजगार भी सम्मिलित है जिसमें तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की निरंतर अवधि के लिये रोजगार की समाप्ति के बाद उक्त प्रक्रिया में फिर से नियोजित करना भी शामिल होगा। और

(c) "लेड यौगिक" का अर्थ है गैलेना के अलावा सीसा का कोई भी यौगिक, जिसे नीचे वर्णित तरीके से उपचारित करने पर, हाइड्रोक्लोरिक एसिड के जलीय घोल में घुलनशील लेड कंपाउंड की मात्रा अधिक हो जाती है, जबकि विश्र्लेषण को लिये गये सूखे वजन के हिस्से के पांच प्रतिशत का लेड मोनोऑक्साइड के रूप में गणना की जाती है, उपचार की विधि इस प्रकार होगी :

सामग्री की एक भारिता मात्रा जिसे 100°C पर सुखाया गया हो। और सामान्य तापमान पर इसके वजन के 1000 गुना हाइड्रोक्लोरिक एसिड के जलीय घोल जिसमें 0.25 प्रतिशत वजन हाइड्रोजन क्लोराइड का हो, को अच्छी तरह से मिश्रित कर एक घंटे के लिये लगातार हिलाया जाना चाहिए, इसके बाद इस घोल को एक घंटे तक ठहरने दें और फिर छान लें। स्पष्ट निस्पंद में निहित लेड साल्ट, लेड सल्फाइड के रूप में अवक्षेपित हो जाएगा और लेड सल्फेट के रूप में तौला जाएगा।

3-एग्जॉस्ट ड्राफ्ट- निम्नलिखित प्रक्रिया एक कुशल, एग्जॉस्ट ड्राफ्ट के बिना नहीं की जाएगी या ऐसी अन्य शर्तों जो मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित की जा सकती है; के बिना नहीं की जा सकती है-

(a) "बैच" बनाने के लिए कच्चे माल का मिश्रण करना।

(b) कांच या कांच के किसी भी सामान को पीसना, ग्लेजिंग और पॉलिश करना।

(c) सभी प्रक्रियायें जिसमें हाइड्रोक्लोरिक एसिड धुआँ या अमोनिकल वाष्प निकल रही हो।

(d) फर्नेस मोल्ड या "पोटस" बनाने की सभी प्रक्रिया जिसमें प्रयुक्त "पोटस" को पीसना या कुचलना शामिल है, तथा

(e) सभी प्रक्रियायें जिसमें सूखे लेड यौगिक का इस्तेमाल हो; तथा

(f) कोई अन्य संचालन जो धूल, वाष्प या गैस या धुंध या धुएं या कालिख को छोड़ता है, जब कांच की चूड़ियों या अन्य कांच उत्पादों को जोड़ने, पीसने, सजाने, एनीलिंग, रीमेल्टिंग, पेंटिंग, प्रिंटिंग, अपघर्षक ब्लास्टिंग, नक्काशी, अंकन द्वारा आगे प्रसंस्करण किया जाता है।

4-महिलाओं और युवा व्यक्तियों से संबंधित निषेध- किसी भी महिला या युवा व्यक्ति को पैरा 3 में निर्दिष्ट किसी भी ऑपरेशन में और कांच ब्लोइंग में या किसी भी स्थान पर जहां इस तरह के संचालन किये जाते हैं, नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

5-फर्श और वर्क-बेंच- प्रत्येक कमरे के फर्श और वर्क-बेंच जिसमें सीसे के सूखे यौगिक में हेरफेर किया जाता है या कोई प्रक्रिया जिसमें सिलिका धूल निकलती है, उसे नम रखा जाएगा और निम्नलिखित आवश्यकताओं का पालन करेगा :

(a) फर्श होंगे-

- (i) सीमेंट या इसी तरह की सामग्री का ताकि चिकना और पानी के लिये अभेद्य हो;
- (ii) अच्छी स्थिति में बनाये रखा; तथा
- (iii) ऐसे समय में जब कमरे में कोई अन्य कार्य नहीं किया जा रहा हो, पानी अच्छी तरह छिड़काव करके प्रतिदिन सफाई करें।

(b) वर्क-बेंच होंगे-

- (i) एक चिकनी सतह हो और अच्छी स्थिति में बनी रहे, और
- (ii) दैनिक शुद्ध होना चाहिए, पूर्णरूप से डेम्पन्ड करके या एक सक्शन सफाई उपकरण के द्वारा, ऐसे समय में जब उस कोई अन्य कार्य नहीं किया जा रहा हो।

6-हाइड्रोफ्लोरिक एसिड का उपयोग- निम्नलिखित प्रावधान उन कमरों पर लागू होंगे जिनमें ग्लास का हाइड्रोफ्लोरिक एसिड से उपचारित किया जाता है-

(a) कमरे के सभी हिस्सों में कुशल वेंटिलेशन को बनाए रखने के लिए पर्याप्त आकार के इनलेट और आउटलेट होंगे;

(b) फर्श को गुट्टा-पर्चा से ढका होना चाहिए और मजबूत होना चाहिए और एक ढके हुए नाले की तरह ढलान होना चाहिए;

(c) कार्यस्थलों को प्रोजेक्टिंग हुडों से इस तरह से ढका जायेगा जिससे उपचार की जाने वाली वस्तुओं को लाने के लिये आवश्यक ओपनिंग यथासंभव छोटी होगी; तथा

(d) कुशल एग्जॉस्ट ड्राफ्ट इस तरह से तैयार किया जायेगा कि गैसों नीचे की ओर निकलें।

7-हाइड्रोफ्लोरिक एसिड का भंडारण और परिवहन- हाइड्रोफ्लोरिक एसिड को लेड या रबर से बने सिलेंडर या रिसेप्टेकल्स को छोड़कर किसी अन्य में संचय या ढोया नहीं जाएगा।

8-कार्यक्षेत्र में खाना, पीना आदि निषिद्ध- किसी भी कर्मचारी द्वारा किसी भी कमरे या कार्य स्थल में जहां पैरा 3 में निर्दिष्ट कोई प्रक्रिया की जाती है, कोई भी भोजन, पेय पदार्थ, पान और सुपारी या तम्बाकू को नहीं ले जाया जायेगा और न सेवन किया जायेगा।

9-सुरक्षात्मक कपड़े-आव्यूपायर द्वारा पैरा 3 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए अच्छी मरम्मत एवं साफ स्थिति में काम की प्रकृति के अनुसार उपयुक्त सुरक्षात्मक कपड़े, जूते और चश्मे उपलब्ध कराये जायेंगे। और ऐसे कपड़े, जूते, आदि संबंधित व्यक्तियों द्वारा पहने जाएंगे।

10-धुलाई की सुविधा- पैरा 3 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए साफ-सुथरी स्थिति में और अच्छी मरम्मत एवं रखरखाव में प्रदान किया जाएगा :

(a) एक धोने की जगह या तो -

- (i) एक नांद जिसकी चिकनी अभेद्य सतह हो और उसके साथ एक बिना प्लग का वेस्ट पाइप लगा हो, और किसी भी एक समय में नियोजित प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम दो फीट की पर्याप्त लंबाई हो, और नल या जेट से पानी की निरंतर आपूर्ति हो जो कि नांद के ऊपर 2 फीट से अधिक के अंतराल पर न लगी हो; या

- (ii) किसी भी समय नियोजित प्रत्येक पांच ऐसे व्यक्तियों के लिये कम से कम एक वॉश बेसिन, जिसमें वेस्ट पाइप और प्लग लगे हों और पानी की निरंतर आपूर्ति हो। तथा

(b) उपयुक्त सामग्री से बने दैनिक नवीनीकृत साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति के साथ साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और नाखून ब्रश की पर्याप्त आपूर्ति, और

(c) पर्याप्त संख्या में नल के साथ स्टैंड-पाइप ऐसे स्टैंड-पाइपों की संख्या और स्थान मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता की संतुष्टि के अनुसार होगा।

11-चिकित्सा सुविधायें और परीक्षाओं एवं जाँच का रिकॉर्ड- (1) प्रत्येक कारखाने का आक्यूपायर जिसमें कांच निर्माण प्रक्रियायें की जाती हैं,—

(a) नियोजित श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिये एक योग्य कारखाना चिकित्सा अधिकारी नियुक्त करें और,

(c) उक्त कारखाना चिकित्सा अधिकारी को खण्ड (a) में निर्दिष्ट उद्देश्य के लिये सभी आवश्यक सुविधायें प्रदान करें।

(2) उक्त चिकित्सा अधिकारी द्वारा किये गये चिकित्सा परीक्षाओं और उपयुक्त परीक्षाओं के अभिलेख फार्म 3 में एक अलग रजिस्टर में रखे जायेंगे, जिसे निरीक्षक-सह- सुविधाप्रदाता द्वारा निरीक्षण के लिये आसानी से उपलब्ध रखा जायेगा।

12-कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण- (1) पैराग्राफ 3 में विनिर्दिष्ट प्रक्रियाओं, नीचे विनिर्दिष्ट प्रक्रियाओं और ग्लास ब्लोइंग पर नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की जांच कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा उसकी पहली नियुक्ति के 15 दिनों के भीतर की जायेगी। इस तरह की परीक्षाओं में आंखों की जांच, फुफ्फुसीय कार्य परीक्षण और संदिग्ध मामलों में छाती का एक्स-रे तथा श्रमिकों के मूत्र में सीसा के परीक्षण शामिल होंगे, ग्लास ब्लोइंग पर काम करने वालों को छोड़कर। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जायेगी जब तक कि कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे रोजगार के लिये उपयुक्त प्रमाणित न किया जाय।

प्रक्रियाएं :-

—लाल-गर्म पिघले हुए ग्लास से घुंड़ी/गुल्ली और लोम तैयार करना;

—लोम को रंगना, डिजाइन करना, लोम को दोबारा गर्म करना और उन्हें दोबारा आकार देना;

—बेलन या चूड़ी खींचने वाली मशीनों पर दोबारा गरम/डिजाइन किये गये लोम से “चूड़ी-कॉइल्स” का हेरफेर;

—बेलन का रोटेशन;

—चूड़ी में हेराफेरी करते समय चूड़ी-कॉइल्स की स्थापना/पृथक्करण;

—चूड़ी ड्राइंग बेलन रॉड के दूसरे छोर पर चूड़ी-कॉइल्स का संग्रह;

—चूड़ी-कॉइल्स को काटना।

(2) उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मकार की प्रत्येक बारह कैलेण्डर महीनों में कम से कम एक बार कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जांच की जायेगी। इस तरह की पुनः परीक्षा, जहां भी कारखाना चिकित्सा अधिकारी उपयुक्त समझे, उप-पैराग्राफ (1) के तहत निर्दिष्ट परीक्षण शामिल कर सकते हैं।

(3) कारखाना चिकित्सा अधिकारी एक कर्मचारी की जांच के बाद फार्म 4 में फिटनेस का प्रमाण पत्र जारी करेगा। परीक्षा और पुनः परीक्षा का रिकॉर्ड कारखाने के प्रबंधक की हिरासत में रखा जाएगा। परीक्षण की प्रकृति और परिणामों सहित, उप-पैराग्राफ (1) और (2) के तहत की गयी प्रत्येक परीक्षा का रिकॉर्ड भी कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में फार्म 3 में दर्ज किया जायेगा।

(4) फिटनेस प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर को निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिये आसानी से उपलब्ध रखा जायेगा।

(5) यदि किसी भी समय, कारखाना चिकित्सा अधिकारी या चिकित्सा अधिकारी की यह राय है कि कोई श्रमिक उक्त प्रक्रियाओं में रोजगार के लिये अब इस आधार पर उपयुक्त नहीं है कि उसमें बने रहने से श्रमिक के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में अपने निष्कर्षों को रिकॉर्ड करेगा। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिये वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिये अयोग्य है।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप-पैराग्राफ (5) में बताये गये अनुसार काम करने के लिये अयोग्य पाया गया है, को उक्त प्रक्रियाओं में फिर से नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जायेगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी आगे की जांच के बाद उसे फिर से इन प्रक्रियाओं में रोजगार के लिये उपयुक्त प्रमाणित नहीं करता है।

13-ब्लो पाइप्स- प्रत्येक ग्लास ब्लोअर को एक अलग ब्लो पाइप उपलब्ध कराया जाएगा और उस व्यक्ति का विशिष्ट निशासन होगा जिसके लिये यह जारी किया गया है। प्रत्येक ग्लास ब्लोअर को उसका ब्लो पाइप स्टैण्डर्ड करने के लिये उपयुक्त सुविधा आसानी से उपलब्ध होगी।

धातुओं की ग्राइंडिंग व ग्लेजिंग और उससे जुड़ी प्रक्रियाएँ :

1. परिभाषाएँ – इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए –

(a) "ग्राइंडस्टोन" का अर्थ है प्राकृतिक या निर्मित बलुआ पत्थर से बना एक ग्राइंडस्टोन है, लेकिन इसमें धातु का पहिया या सिलेंडर शामिल नहीं है जिसमें प्राकृतिक या निर्मित बलुआ पत्थर के ब्लॉक फिट किये जाते हैं।

(b) "अपघर्षक पहिया" का अर्थ है बंधुआ या इसी तरह के अपघर्षक से निर्मित पहिया।

(c) "पीसने" का अर्थ है यांत्रिक शक्ति की सहायता से, धातु की, ग्राइंडस्टोन या अपघर्षक पहिया के माध्यम से।

(d) "ग्लेजिंग" का अर्थ है किसी भी पहिए, बर्फ, एमओपी या इसी तरह के उपकरण के माध्यम से यांत्रिक शक्ति की सहायता से, किसी भी घर्षण या पॉलिशिंग पदार्थ को संलग्न या लागू किया जाता है।

(e) "रेसिंग" का अर्थ पहली बार उपयोग में लाए जाने से पहले एक घूमने वाले ग्राइंडस्टोन को मोड़ना, काटना या ड्रेसिंग करना है।

(f) "हैकिंग" का अर्थ है एक हैक या इसी तरह के उपकरण द्वारा किसी ग्राइंडस्टोन की सतह को काटना।

(g) "रॉडिंग" का अर्थ है, ऐसी सतह पर धातु की छड़, छड़ या पट्टी के अनुप्रयोग द्वारा घूमने वाले ग्राइंडस्टोन की सतह की ड्रेसिंग।

2. अपवाद—

(a) इस अनुसूची में कुछ भी किसी भी कारखाने पर लागू नहीं होगा जिसमें केवल मरम्मत की जाती है, उसके किसी भी हिस्से को छोड़कर जिसमें एक या अधिक व्यक्ति पूरी तरह से या मुख्य रूप से धातुओं की पीसने या ग्लेजिंग में कार्यरत होते हैं।

(b) इस अनुसूची में पैराग्राफ 4 को छोड़कर कुछ भी, रुक-रुक कर किये जाने वाले धातुओं के किसी भी पीस या ग्लेजिंग पर लागू नहीं होगा और जिस पर किसी भी व्यक्ति को किसी भी सप्ताह में 12 घंटे से अधिक नियोजित नहीं किया जाता है।

3-धूल हटाने के लिए उपकरण— किसी भी रेसिंग, सूखी पीस या ग्लेजिंग प्रक्रिया को तब तक नहीं किया जायेगा जब तक :-

(क) एक हुड या अन्य उपकरण इस प्रकार निर्मित, व्यवस्थित, रखा और बनाए रखा जाता है ताकि फेंकी गयी धूल को रोका जा सके; तथा

(ख) पर्याप्त आकार की एक वाहिनी, वायुरोधी और इस तरह व्यवस्थित की गयी कि धूल को दूर ले जाने में सक्षम हो, उस वाहिनी को बाधा से मुक्त रखा जाएगा और निरीक्षण और सफाई के लिये पहुंच के उचित साधन प्रदान किये जाएंगे, और जहां व्यावहारिक हो, पंखे से अंत में कनेक्शन प्रदान किया गया हो, जो निरीक्षक को उक्त वाहिनी में हवा के दबाव का पता लगाने के लिए आवश्यक किसी भी उपकरण को संलग्न करने में सक्षम बनाने के लिए हो; तथा

(ग) एक पंखा या धूल को खत्म करने के लिए पर्याप्त ड्राफ्ट तैयार करने का अन्य कुशल साधन :

बशर्ते कि मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता किसी भी अन्य उपकरण को स्वीकार कर सकता है, जो उसकी राय में, हुड, डक्ट और पंखे के रूप में फेंकी गई धूल के अवरोधन, हटाने और निपटान के लिए प्रभाव होगा।

4-ग्राइंडिंग प्रक्रिया पर नियोजन पर प्रतिबंध— एक से अधिक व्यक्ति किसी भी समय वास्तविक प्रक्रिया के दौरान किसी ग्लेजिंग पीस या घर्षण पहिया पर ग्लेजिंग के कार्य नहीं करेगा।

बशर्ते कि यह पैराग्राफ ऐसे किसी भी ग्राइंडस्टोन, अपघर्षक व्हील या ग्लेजिंग उपकरण पर भारी या भारी वस्तुओं के हेरफेर में सहायता करने के लिए व्यक्तियों के रोजगार पर रोक नहीं लगाएगा।

5-ग्लेजिंग या अन्य प्रक्रियाएँ— वेट ग्राइंडिंग से जुड़े प्रक्रियाओं को छोड़कर अन्य कोई प्रक्रिया ऐसे कमरों में जहां पर वेट ग्राइंडिंग किसी ग्राइंडस्टोन पर की जाती है नहीं की जाएगी।

6-हैकिंग और रॉडिंग — हैकिंग या रॉडिंग तब तक नहीं की जाएगी जब तक कि प्रक्रिया के दौरान (a) ग्राइंडस्टोन की ऊपरी सतह पर पानी की पर्याप्त आपूर्ति न हो, (इ) पैराग्राफ 3 की आवश्यकताओं के अनुसार। धूल के अवरोधन के लिए पर्याप्त उपकरण उपलब्ध नहीं कराए जाएंगे।

7-धूल उपकरण की जांच : (1) धूल के निष्कर्षण या दमन के लिए सभी उपकरण, प्रत्येक छह महीने में कम से कम एक बार, एक सक्षम व्यक्ति द्वारा जांच और परीक्षण किया जाएगा, और ऐसी परीक्षा और परीक्षण द्वारा प्रकट किसी भी दोष का परीक्षण किया जाएगा यथाशीघ्र सुधारा जायेगा।

(2) ऐसी परीक्षा और परीक्षण के विवरण को एक रजिस्टर फार्म नं० 3 में रखा जाएगा।

8-चिकित्सा सुविधायें और परीक्षाओं और परीक्षणों का रिकार्ड- (1) प्रत्येक कारखाना जिसमें धातुओं की ग्राइंडिंग या ग्लेजिंग की जाती है और जिसमें 50 या अधिक श्रमिक कार्यरत हैं, के अधिष्ठाता द्वारा-

(a) उसमें कार्यरत श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिये एक कारखाने के चिकित्सा अधिकारी को नियुक्त करेगा।

(b) उक्त फ़ैक्ट्री चिकित्सा अधिकारी को सभी आवश्यक सुविधायें प्रदान करेगा। खण्ड (a) में निर्दिष्ट उद्देश्य।

(2) उक्त चिकित्सक द्वारा की गयी चिकित्सा परीक्षाओं और उचित परीक्षणों का रिकार्ड स्वास्थ्य रजिस्टर फार्म 3 में रखा जाएगा, जिसे निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निरीक्षण के लिये आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

9-कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण- (1) धातु की ग्राइंडिंग या ग्लेजिंग और उसके आनुषंगिक प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मकार की जांच उसके पहले नियोजन के 15 दिनों के भीतर एक कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा की जाएगी। ऐसी परीक्षाओं में पल्मोनरी फंक्शन टेस्ट और संदिग्ध मामलों में चेस्ट एक्स-रे शामिल होंगे। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि किसी कारखाने के चिकित्सा अधिकारी द्वारा इस तरह के रोजगार के लिये उपयुक्त प्रमाणित न किया जाए।

(2) उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मकार की प्रत्येक 12 कैलेण्डर माह में कम से कम एक बार कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जांच की जाएगी। इस तरह की पुनः परीक्षा, जहां भी कारखाना चिकित्सा अधिकारी उचित समझें, में उप-पैराग्राफ (1) में निर्दिष्ट परीक्षण शामिल होंगे।

इस तरह की पुनः परीक्षा जो उप पैरा एक में निर्दिष्ट है जहां भी कारखाना चिकित्सा अधिकारी उचित समझें कर सकता है।

(3) कारखाना चिकित्सा अधिकारी एक कर्मचारी की जांच के बाद फार्म 4 में फिटनेस का प्रमाण पत्र जारी करेगा। परीक्षा और पुनः परीक्षा का रिकार्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र प्रबंधक की देखरेख में रखा जाएगा। प्रकृति और परीक्षण के परिणामों सहित उप-पैराग्राफ (1) और (2) के तहत की गयी प्रत्येक परीक्षा का रिकार्ड भी फ़ैक्ट्री मेडिकल ऑफिसर द्वारा फार्म 3 में स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा।

(4) यदि किसी भी समय कारखाना चिकित्सा अधिकारी या चिकित्सा अधिकारी की यह राय है कि एक श्रमिक उक्त प्रक्रियाओं में रोजगार के लिये अब इस आधार पर उपयुक्त नहीं है कि उसमें बनने रहने से श्रमिक के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में उसके निष्कर्षों का रिकार्ड बनाए। उन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिये वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिये अयोग्य है।

(5) कोई भी व्यक्ति जो उप-पैरा (4) में बताये गये अनुसार काम करने के लिये अयोग्य पाया गया है, उसे उक्त प्रक्रियाओं में फिर से नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जांच के बाद, उसे फिर से उन प्रक्रियाओं में रोजगार के लिये उपयुक्त प्रमाणित नहीं करता है।

10-छूट- मुख्य निरीक्षक-सह-सुकारक, लिखित रूप में प्रमाण पत्र द्वारा, ऐसी शर्तों के अधीन, जैसा कि वह उसमें निर्दिष्ट कर सकता है, किसी कारखाने के सम्बन्ध में इस अनुसूची के किसी भी प्रावधान को शिथिल या निलंबित कर सकता है, यदि कार्य के विशेष तरीकों के कारण या अन्यथा ऐसी छूट या निलंबन व्यावहारिक है-नियोजित व्यक्तियों के स्वास्थ्य या सुरक्षा के लिये खतरे के बिना।

लेड तथा उसके यौगिकों का अभिनिर्माण तथा उपचार

1-छूट- जहां मुख्य निरीक्षक-सह-सुकारक का समाधान हो जाता है कि इस अनुसूची के सभी या कोई प्रावधान नियोजित व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं है, वह लिखित प्रमाण पत्र द्वारा "ऐसी शर्त के अधीन जो वह उसमें विनिर्दिष्ट करे" किसी भी कारखाने को सभी या ऐसे किसी भी प्रावधान से छूट दे सकता है।

2-परिभाषाएँ - इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए

(क) "कुशल निकास मसौदा" का अर्थ है स्थानीय वेंटिलेशन जो कि गर्मी अथवा यांत्रिक तरीकों से, गैस, वाष्प, धूल अथवा धूल के रूप में (वायुमंडलीय हालत के तहत जहां तक साध्य के रूप में उन्हें रोकने के लिये धुएं को हटाने के लिये, से प्रभावित हों आमतौर पर प्रचलित) किसी भी स्थान की हवा में भगाना जिसमें काम किया जाता है। किसी भी ड्राफ्ट को कुशल नहीं माना जाएगा, जो उस बिंदु पर उत्पन्न धुएं को हटाने में विफल रहता है जहां ऐसे वाष्प, धुएं या धूल उत्पन्न होते हैं।

(बी) "प्रथम रोजगार" का अर्थ है पैराग्राफ 3 में निर्दिष्ट प्रक्रिया में प्रथम रोजगार तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की निरंतर अवधि के लिये रोजगार की किसी भी समाप्ति के बाद ऐसी प्रक्रिया में पुनः रोजगार दिये जाने की दशा में भी शामिल होगा।

(ए) "लीड कम्पाउंड" का मतलब गैलेना के अलावा लेड का कोई भी यौगिक है, जिसे नीचे वर्णित तरीके से उपचारित करने पर हाइड्रोक्लोरिक एसिड के जलीय घोल में घुलनशील सीसा कम्पाउण्ड की मात्रा अधिक हो जाती है, जब लेड मोनोऑक्साइड के रूप में गणना की जाती है, तो पांच प्रतिशत विश्लेषण के लिए, लिए गए हिस्से के सूखे वजन का। पेण्ट और इसी तरह के उत्पादों और तेल या वसा वाले अन्य मिश्रणों के मामले में "शुष्क वजन" का अर्थ है कि पदार्थ को अच्छी तरह से मिश्रित करने और तेल, वसा, वार्निश या अन्य मीडिया को हटाने के लिए उपयुक्त सॉल्वेंट्स के साथ इलाज के बाद शेष सामग्री का सूखा वजन।

उपचार की विधि इस प्रकार होगी :

सामग्री की एक भारित मात्रा, जिसे 100°C पर सुखाया गया हो। और पूरी तरह से मिश्रित एक घंटे के लिए, सामान्य तापमान पर, हाइड्रोक्लोरिक एसिड के एक जलीय घोल के 1,000 गुना वजन के साथ 0.25 प्रतिशत हाइड्रोजन क्लोराइड के वजन से लगातार हिलाया जाएगा। इसके बाद इस घोल को एक घंटे तक खड़े रहने दे और फिर छान लें। स्पष्ट निस्पंद में निहित लेड नमक को फिर लेड सल्फाइड के रूप में अवक्षेपित किया जाएगा और लेड सल्फेट के रूप में तौला जाएगा।

3-आवेदन-यह अनुसूची उन सभी कारखानों या कारखानों के भागों पर लागू होगी जिनमें निम्नलिखित में से कोई भी कार्य किया जाता है :

- (a) एक भट्टी में काम करता है जहां जस्ता या लेड अयस्क की कमी या उपचार किया जाता है।
- (b) वह उपचार में हेरफेर या लेड युक्त राख की कमी, लेड का उपचार, लेड की डिसिलवरिंग अथवा स्क्रेप लेड या जस्ता का पिघलना।
- (c) दस प्रतिशत से अधिक लेड युक्त सोल्डर या मिश्र धातुओं का निर्माण।
- (d) किसी भी ऑक्साइड, कार्बोनेट, सल्फेट क्रोमेट, एसीटेट, नाइट्रेट या लेड के सिलिकेट का निर्माण।
- (e) लेड टेट्राएथिल का रखरखाव अथवा मिश्रण।
- (f) कोई अन्य ऑपरेशन जिसमें लेड कंपाउंड का उपयोग शामिल है।
- (g) सभी कार्य-कक्षों की सफाई जहां पूर्वोक्त कोई भी कार्य किया जाता है।

4-महिलाओं और युवा व्यक्तियों से संबंधित निषेध- पैराग्राफ 3 में निर्दिष्ट किसी भी ऑपरेशन में किसी भी महिला या युवा को नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

5-पालन की जाने वाली आवश्यकताएं- किसी भी व्यक्ति को लेड यौगिक के उपयोग से सम्बन्धित किसी भी प्रक्रिया में काम करने के लिये नियोजित या अनुमति नहीं दी जाएगी, यदि प्रक्रिया ऐसी है जिसमें लेड यौगिक से धूल या धूआं उत्पन्न होता है, नियोजित व्यक्ति के ऊपर लेड यौगिक के छींटे पड़ने की सम्भावना हो जब तक कि पैराग्राफ 6 से 14 के प्रावधानों का पालन नहीं किया जाता है।

6-एग्जॉस्ट ड्राफ्ट- जहाँ प्रक्रिया में धूल, धूआं, गैस या वाष्प उत्पन्न होता है, वहां एक कुशल निकास ड्राफ्ट के माध्यम से उन्हें हटाने का प्रावधान किया जाएगा ताकि उत्पत्ति के बिन्दु तक धूल, धूएं, गैस या वाष्प पर जितना संभव हो सके कम किया जा सके।

7-चिकित्सा सुविधाएं और परीक्षा और परीक्षण के रिकार्ड- (1) प्रत्येक कारखाना के दखलकार जिस पर अनुसूची लागू होती है, -

- (क) कार्यरत कर्मकार की चिकित्सा निगरानी के लिये एक चिकित्सा अधिकारी की नियुक्ति करेगा।
- (ख) कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा किये गये चिकित्सा परीक्षण और उपयुक्त परीक्षणों का रिकार्ड एक अलग रजिस्टर में रखा जाएगा, जिसे निरीक्षक सह सुकारक द्वारा निरीक्षण के लिये आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

8-कारखाने के चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण- (1) प्रत्येक श्रमिक की उसकी पहली नियोजन के 15 दिनों के भीतर। इस तरह की जांच में रक्त और मूत्र में लेड, मूत्र में एएलए, हीमोग्लोबिन की मात्रा, कोशिकाओं के स्टिपलिंग और स्थिरता परीक्षण शामिल होंगे। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि कारखाने के चिकित्सा अधिकारी द्वारा इस तरह के रोजगार के लिये उपयुक्त प्रमाणित नहीं किया जाता है।

(2) उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की फ़ैक्ट्री चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रत्येक तीन कैलेण्डर महीनों में कम से कम एक बार पुनः जांच की जाएगी। इस तरह की पुनः परीक्षा, जहां भी कारखाना चिकित्सा अधिकारी उपयुक्त समझें, में उप पैराग्राफ (1) में निर्दिष्ट परीक्षण शामिल होंगे।

(3) फ़ैक्ट्री चिकित्सा अधिकारी श्रमिकों की स्वस्थता परीक्षण के बाद प्रपत्र 4 में स्वस्थता का एक प्रमाण पत्र जारी करेगा। किए गए परीक्षा और पुनः परीक्षाओं का रिकॉर्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र

कारखाने के प्रबंधक की देखरेख में रखा जाएगा। प्रकृति और परीक्षण के परिणामों सहित उप-पैराग्राफ (1) और (2) के तहत की गयी प्रत्येक परीक्षा का रिकार्ड भी फार्म 3 में स्वास्थ्य रजिस्टर में कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिये आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय कारखाना चिकित्सा अधिकारी या चिकित्सा अधिकारी की यह राय है कि एक श्रमिक उक्त प्रक्रियाओं में रोजगार के लिये अब इस आधार पर उपयुक्त नहीं है कि उसमें बने रहने से श्रमिक के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में उसके निष्कर्षों का रिकार्ड बनाए। उन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिये अयोग्य है।

(6) उपरोक्त उप पैरा-(5) में बताए गये अनुसार काम करने के लिये अयोग्य पाए जाने वाले किसी भी व्यक्ति को उक्त प्रक्रियाओं में फिर से नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी आगे की परीक्षा के बाद उसे फिर से उन में रोजगार के लिये उपयुक्त प्रमाणित नहीं करता है।

9-कार्य-कक्षों में प्रतिबंधित भोजन, पेय, आदि- किसी भी कार्य-कक्ष में जिसमें पैरा 3 में निर्दिष्ट कोई भी प्रक्रिया की जाती है, कोई भी भोजन, पेय, पान और सुपारी या तम्बाकू किसी भी कार्यकर्ता द्वारा नहीं लाया जाएगा या उसका सेवन नहीं किया जाएगा। पर और कोई भी व्यक्ति भोजन या विश्राम के लिए अंतराल के दौरान ऐसे किसी भी कमरे में नहीं रहेगा।

10-सुरक्षात्मक वस्त्र- कारखाने के दखलकार द्वारा उपयुक्त सुरक्षात्मक चौगा और हेड कवरेज प्रदान की जाएगी, बनाए रखा जाएगा और साफ रखा जाएगा और ऐसे चौगा और सिर को कवर करने वाले व्यक्तियों द्वारा पहना जाएगा।

11-कार्य-कक्षों, औजारों आदि की सफाई- जिन कमरों में व्यक्ति कार्यरत हैं और उनके द्वारा उपयोग किए जाने वाले सभी उपकरण और उपकरण साफ-सुथरी अवस्था में रखे जाएंगे।

12-धुलाई की सुविधा - (1) दखलकार नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिये उपयुक्त धुलाई की सुविधा प्रदान करेगा और उसका रखरखाव करेगा जिसमें निम्नलिखित शामिल होंगे-

(a) एक चिकनी अभेद्य सतह के साथ एक गत जिसमें एक बिना प्लग के वेस्ट पाइप और किसी भी एक समय नियोजित प्रत्येक दस व्यक्तियों के लिए कम से कम दो फीट की अनुमति देने के लिये पर्याप्त लंबाई होती है, और ऊपर नल या जेट से साफ पानी की निरंतर आपूर्ति होती है दो फीट से अधिक के अंतराल पर गर्त; या

(b) किसी भी समय नियोजित प्रत्येक दस व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉश-बेसिन, एक बेकार पाइप और प्लग के साथ फिट और स्वच्छ पानी की निरंतर आपूर्ति के साथ, किसी भी मामले में, नाखून ब्रश, साबुन की पर्याप्त आपूर्ति अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और साफ तौलिए।

(2) इस प्रकार प्रदान की जाने वाली सुविधाओं को एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा और उन्हें साफ रखा जाएगा।

13-मेस-रूम या कैंटीन - कारखाना में नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए उनके भोजन करने के लिए उपयुक्त और पर्याप्त व्यवस्था प्रदान करेगा और बनाए रखेगा। व्यवस्था में किसी भी कार्य-कक्ष से अलग एक कमरे का उपयोग शामिल होगा जो पर्याप्त टेबल और बेंच से सुसज्जित होगा, और जब तक कि गर्म भोजन परोसने वाली कैंटीन प्रदान नहीं की जाती है, भोजन को गर्म करने के पर्याप्त साधन प्रदान किये जायेंगे। कमरे को ताजी हवा के संचलन द्वारा पर्याप्त रूप से हवादार किया जाएगा, एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा और उसे साफ रखा जाएगा।

14-क्लॉक-रूम- कारखाने में नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए, काम के घंटों के दौरान पहने जाने वाले कपड़ों तथा गीले कपड़ों को सुखाने के लिए उपयुक्त आवास लिये प्रदान करेगा और बनाए रखेगा।

खतरनाक पेट्रोलियम से गैस का उत्पादन

1-महिलाओं और युवाओं से संबंधित निषेध - किसी भी महिला या युवा व्यक्ति को किसी भी इमारत में काम करने या काम करने की अनुमति नहीं दी या प्रवेश करने की अनुमति नहीं दी जायेगी जिसमें खतरनाक पेट्रोलियम से गैस का उत्पादन किया जाता है।

2-फ्लेमट्रैप्स- खतरनाक पेट्रोलियम और संबंधित पाइपिंग और फिटिंग से गैस के उत्पादन के लिए संयंत्र में कम से कम दो कुशल फ्लेम ट्रैप इस तरह से डिजाइन और रखरखाव किए जाने चाहिए कि किसी भी बर्नर से प्लांट में फ्लैश बैक को रोका जा सके। इनमें से एक ट्रैप को यथासंभव संयंत्र के निकट लगाया जाना चाहिए। संयंत्र और सभी पाइप और वाल्व को लीक से मुक्त स्थापित और बनाए रखा जाएगा।

3-जनरेटिंग बिल्डिंग या कमरा- इस अनुसूची में निर्दिष्ट प्रावधान के लागू होने के बाद खतरनाक पेट्रोलियम से गैस के उत्पादन के लिये सभी संयंत्रों को एक अलग अच्छी तरह हवादार इमारत में फैक्ट्री भवन के बाहर खड़ा किया जाएगा (इसके बाद इसे "जनरेटिंग बिल्डिंग" रूप में संदर्भित किया जायेगा) इस अनुसूची में निर्दिष्ट प्रावधानों के लागू होने से पहले इस तरह के संयंत्र के मामले में, उस कमरे के बीच कोई सीधा संचार नहीं होगा जहां ऐसे संयंत्र लगाए गए हैं (इसके बाद "उत्पादन कक्ष" के रूप में संदर्भित) और शेष के बीच कोई सीधा संचार नहीं होगा। कारखाने की इमारत। जहां तक संभव हो, ऐसे सभी जनरेटिंग रूम अग्निरोधी सामग्री से बने होंगे।

4-अग्निशामक यंत्र- पेट्रोल की आग बुझाने का एक कुशल साधन खतरनाक पेट्रोलियम से गैस के उत्पादन के लिए संयंत्र के पास किसी भी आसानी से सुलभ स्थान पर रखा जाना चाहिए।

5-मुख्य निरीक्षक सह सुकारक द्वारा अनुमोदित संयंत्र - पेट्रोल गैस का निर्माण पेट्रोल गैस के उत्पादन के लिए एक संयंत्र के अलावा नहीं किया जाएगा, जिसका डिजाइन और निर्माण मुख्य निरीक्षक-सक-सुकारक द्वारा अनुमोदित किया गया है।

6-पेट्रोल हटाना- पेट्रोल को किसी नाले या सीवर में जाने से रोकने के लिये प्रभावी कदम उठाए जाएंगे।

7-धूम्रपान, आदि से संबंधित निषेध- कोई भी व्यक्ति धूम्रपान नहीं करेगा या माचिस, आग या खुला प्रकाश या अन्य साधन पैदा करने वाले कमरे या भवन या उसके आसपास के क्षेत्र में खुला प्रकाश या चिंगारी पैदा करेगा और समझी जाने वाली भाषा में चेतावनी नोटिस अधिकांश कर्मचारियों को कारखाने में धूम्रपान और माचिस, आग या खुला प्रकाश या चिंगारी पैदा करने के अन्य साधनों को ऐसे कमरे या भवन में ले जाने पर रोक लगाने के लिये तैनात किया जाएगा।

8-पेट्रोल या कंटेनर तक पहुंच - किसी भी अनधिकृत व्यक्ति को किसी भी पेट्रोल या किसी ऐसे टैंक तक पहुंच नहीं होगी जिसमें वास्तव में पेट्रोल हो।

9-इलेक्ट्रिक फिटिंग 1- सभी इलेक्ट्रिक फिटिंग फ्लेम प्रूफ कंस्ट्रक्शन की होगी और सभी इलेक्ट्रिक कंडक्टर या तो मेटल कंड्यूटर्स में संलग्न होंगे या लेड-शील्ड होंगे।

10-दरवाजों के निर्माण- सभी जेनरेटिंग कमरे या इमारत में दरवाजे बाहर की ओर खोलने के लिये निर्माण किया जाएगा है; या स्लाइड करने के लिए और कोई भी दरवाजा इस तरह से बंद या बाधित या बाधा नहीं जाएगा कि इसे आसानी से और तुरंत अंदर से खोला नहीं जा सकता है, जबकि गैस उत्पन्न हो रही है और कोई भी व्यक्ति उत्पादन कक्ष या भवन में काम कर रहा है।

11-कंटेनरों की मरम्मत- किसी भी बर्तन जिसमें पेट्रोल है, उसकी मरम्मत उत्पादन कक्ष या भवन में नहीं की जाएगी और ऐसे किसी भी टैंक की मरम्मत तब तक नहीं की जाएगी जब तक कि टैंक में भाप न उड़ा दी जाए और जब तक कि आंतरिक पूरी तरह से भाप न हो जाए या अन्य सुनिश्चित करने के लिये अन्य समान रूप से प्रभावी कदम उठाए गए हैं कि इसे पेट्रोल या ज्वलनशील वाष्प से मुक्त किया गया है।

संपीड़ित हवा या भाप के एक विस्फोट द्वारा संचालित रेत, धातु की गोली या ग्रेट या अन्य अपघर्षक द्वारा वस्तुओं की सफाई या चिकनाई :

1-परिभाषा - इस अनुसूची प्रयोजन के लिए-

(ए) विस्फोट का अर्थ है रेत, धातु शॉट, या ग्राफ्ट या अन्य सामग्री के अपघर्षक जेट के उपयोग से किसी भी वस्तु की सतह के किसी भी हिस्से की सफाई, चौरसाई, खुरदरापन या हटाना, एक विस्फोट द्वारा प्रेरित संपीड़ित हवा या भाप;

(बी) विस्फोट बाड़े का अर्थ है एक कक्ष, बैरल, कैबिनेट या कोई अन्य बाड़े जो उसमें ब्लास्टिंग के कार्य के लिये डिजाइन किया गया है;

(सी) विस्फोट कक्ष का अर्थ है एक विस्फोटन बाड़ा जिसमें कोई भी व्यक्ति किसी भी काम के संबंध में या अन्यथा प्रवेश कर सकता है; तथा

(डी) कास्टिंग की सफाई जहां धातु की ढलाई के संबंध में एक आकस्मिक या पूरक प्रक्रिया के रूप में की जाती है, इसका मतलब है कि ढलाई को आसन्न रेत या अन्य पदार्थ से मुक्त करना और इसमें कोर को हटाना और एक कास्टिंग का सामान्य चौरसाई शामिल है। लेकिन इसमें मुफ्त इलाज शामिल नहीं है।

(ई) प्रथम रोजगार का अर्थ: ऐसी प्रक्रियाओं से प्रथम नियोजित जहां यह शेड्यूल लागू होता है और पुनः रोजगार भी सम्मिलित है जिसमें तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की निरंतर अवधि के लिए रोजगार की समाप्ति के बाद उक्त प्रक्रिया में पुनः नियोजन।

2-रेत विस्फोट का निषेध- रेत या मुक्त सिलिका युक्त कोई अन्य पदार्थ किसी भी विस्फोटक उपकरण में घर्षण के रूप में पेश नहीं किया जाएगा और विस्फोट के लिये उपयोग नहीं किया जाएगा बशर्ते कि यह खंड इस अनुसूची के लागू होने के दो साल बाद लागू होगा परन्तु यह और कि किसी भी महिला या युवक को बालू ब्लास्टिंग के किसी भी कार्य में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

3-ब्लास्टिंग संक्रियाओं के संबंध में सावधानियां- (1) ब्लास्टिंग एनक्लोजर को छोड़कर ब्लास्टिंग नहीं की जाएगी और ब्लास्टिंग के अलावा अन्य कोई काम नहीं किया जाएगा और कोई भी काम तत्काल प्रासंगिक है और उसमें स्थित प्लांट और उपकरणों सहित बाड़े की सफाई और मरम्मत, ब्लास्टिंग करते समय बंद और एयर टाइट रखा जाता है।

(2) ब्लास्टिंग बाड़े को हमेशा अच्छी स्थिति में रखा जाएगा और ऐसे बाड़े से और उससे जुड़े उपकरण से धूल को किसी भी कमरे की हवा में जाने से रोकने के लिये प्रभावी उपाय किए जाएंगे।

(3) प्रत्येक ब्लास्टिंग एनक्लोजर के लिये और उसके संबंध में, अलग करने के लिये कुशल उपकरण, जहां तक व्यावहारिक, अपघर्षक, जो ब्लास्टिंग के लिये उपयोग किया गया है और जिसे धूल या कणों से एक अपघर्षक के रूप में फिर से उपयोग किया जाना है ब्लास्टिंग से उत्पन्न होने वाली अन्य सामग्रियों की, और ब्लास्टिंग बाड़े में ऐसा कोई अपघर्षक नहीं किया जाएगा और ब्लास्टिंग के लिये इस्तेमाल किया जाएगा जब तक कि इसे अलग नहीं किया जाता है;

बशर्ते कि यह खंड ब्लास्टिंग चैंबर के मामले में, इस अनुसूची के लागू होने से पहले निर्मित या स्थापित ब्लास्टिंग बाड़ों के मामले में लागू नहीं होगा, यदि मुख्य निरीक्षक सह सुकारक की राय है कि इस तहर के पृथक्करण प्रदान करना उचित रूप से व्यावहारिक नहीं है उपकरण।

(4) प्रत्येक ब्लास्टिंग के बाड़े में उत्पन्न होने वाली धूल के लिये एक कुशल वेटिलेटिंग प्लांट में यांत्रिक साधनों से बने निकास मसौदा बनाया जायेगा और उसका रखरखाव किया जाएगा। निकाली गई और हटाई गई धूल को इस तरह से और इस तरह से निस्तारित किया जाएगा कि यह किसी भी कमरे की हवा में न छूटे; और प्रत्येक अन्य फिल्टरिंग या सेटलिंग डिवाइस जो एक कमरे में स्थित है, जिसमें ऐसे बैग या अन्य फिल्टरिंग या सेटलिंग डिवाइस में भाग लेने वाले व्यक्तियों के अलावा व्यक्ति कार्यरत हैं, उस कमरे की सामान्य हवा से पूरी तरह से एक बाड़े के द्वारा खुली हवा से अलग किया जाएगा।

(5) उप-पैराग्राफ (4) के प्रयोजन के लिये प्रदान किये गये वेटिलेटिंग प्लांट को निरंतर संचालन में रखा जाएगा, जब भी ब्लास्टिंग एनक्लोजर उपयोग में हो, चाहे उसमें ब्लास्टिंग में हो रही हो या नहीं, और ब्लास्टिंग चैंबर के मामले में 190 में, यह तब भी चालू रहेगा जब कोई व्यक्ति सफाई के उद्देश्य से कक्ष में अंदर हो।

4-निरीक्षण और जांच-(1) प्रत्येक ब्लास्टिंग एनक्लोजर का किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा विशेष रूप से निरीक्षण प्रत्येक सप्ताह में कम से कम एक बार किया जाएगा जिसमें ब्लास्टिंग के लिये इसका उपयोग किया जाता है। हर ब्लास्टिंग एनक्लोजर, उससे जुड़े उपकरण और वेटिलेटिंग प्लांट की पूरी तरह से जांच की जाएगी और वेटिलेटिंग प्लांट के मामले में हर महीने में कम से कम एक बार सक्षम व्यक्ति द्वारा परीक्षण किया जाएगा।

(2) ऐसे प्रत्येक निरीक्षण, परीक्षा या परीक्षण के परिणाम का विवरण तुरंत एक रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा और निरीक्षक सह सुकारक या कारखाने में ब्लास्टिंग के संबंध में या उसके संबंध में कार्यरत किसी भी कर्मचारी द्वारा निरीक्षण के लिये उपलब्ध होगा। इस तरह के किसी भी निरीक्षण, परीक्षा या परीक्षण में पाए जाने वाले किसी भी दोष को तुरंत निरीक्षण, परीक्षा या परीक्षण करने वाले व्यक्ति द्वारा अधिभोगी, प्रबंधन या अन्य उपयुक्त व्यक्ति को सूचित किया जाएगा और इस अनुसूची की पूर्वगामी आवश्यकताओं पर प्रतिकूल प्रभाव डाले बिना कोई देरी के हटा दिया जाएगा।

5-सुरक्षात्मक हेलमेट, लोहे का दस्ताना और चौगा का प्रावधान- (1) उन सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिये प्रदान और रखरखाव किया जाएगा जो ब्लास्टिंग चैंबर में कार्यरत हैं, चाहे ब्लास्टिंग में या उससे जुड़े किसी भी काम में या ऐसे चैंबर की सफाई में, मुख्य निरीक्षक सह-सुकारक के प्रमाण पत्र द्वारा अनुमोदित एक प्रकार के सुरक्षात्मक हेलमेट, और ऐसा प्रत्येक व्यक्ति चैंबर में रहते हुए इस उपयोग के लिये प्रदान किया गया हेलमेट पहनेगा और जब तक वह कक्ष के बाहर नहीं होगा तब तक इसे नहीं हटाएगा।

(2) प्रत्येक सुरक्षात्मक हेलमेट में उस व्यक्ति को इंगित करने वाला एक विशिष्ट चिन्ह होगा जिसके द्वारा इसका उपयोग करने का इरादा है और किसी भी व्यक्ति को हेलमेट पहनने की अनुमति नहीं दी जाएगी या किसी अन्य किसी व्यक्ति द्वारा पहने गए हेलमेट या हेलमेट पहनने की आवश्यकता नहीं होगी। तब से पूरी तरह से कीटाणुरहित नहीं किया गया है।

(3) प्रत्येक सुरक्षात्मक हेलमेट जब उपयोग में हो तो उसे 170 लीटर प्रति मिनट कम से कम की दर से स्वच्छ और अनुचित रूप से ठंडी हवा दी जाएगी।

(4) ब्लास्टिंग करते समय या ब्लास्टिंग में सहायता करते समय सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिये उपयुक्त लोहे का दस्ताना और चौगा प्रदान किया जाएगा, और ऐसा प्रत्येक व्यक्ति जब ऐसा कार्य करता है, तो लोहे का दस्ताना और चौगा पहनेगा है।

6-सफाई और अन्य कार्य के संबंध में सावधानियां- (1) जहां कोई व्यक्ति किसी ब्लास्टिंग उपकरण या ब्लास्टिंग बाड़े या उससे जुड़े किसी उपकरण या वेंटिलेटिंग प्लांट या उसके आस-पास की सफाई या किसी अन्य के संबंध में किसी अन्य काम पर लगा हुआ है ब्लास्टिंग उपकरण या ब्लास्टिंग एनक्लोजर या उससे जुड़े किसी उपकरण या वेंटिलेटिंग प्लांट के साथ ताकि वह ब्लास्टिंग से उत्पन्न धूल के साँस के द्वारा अंदर लेने के जोखिम के संपर्क में आ जाए, इस तरह के इनहेलेशन को रोकने के लिये सभी व्यावहारिक उपाय किए जाने चाहिए।

कच्ची खालों और खालों की लाइनिंग और टैनिंग तथा उससे जुड़ी प्रक्रियाएं

1-सावधानी नोटिस- (1) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निर्दिष्ट प्रपत्र में एंथ्रेक्स के बारे में चेतावनी नोटिस कारखाने में प्रमुख स्थानों पर चिपकाए जाएंगे जहां उन्हें नियोजित व्यक्तियों द्वारा सरलता से और आसानी से पढ़ा जा सकता है।

(2) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निर्दिष्ट प्रपत्र में एंथ्रेक्स के बारे में एक चेतावनी नोटिस की एक प्रति नियोजित प्रत्येक व्यक्ति को दी जाएगी, जहां वह कार्यरत है, और बाद में पुनः नियोजित की दशा में, तो प्रत्येक कैलेंडर के पहले दिन।

(3) त्वचा पर क्रोम के प्रभावों के बारे में चेतावनी नोटिस प्रत्येक कारखाने के प्रमुख स्थानों पर चिपकाए जाएंगे, जिसमें क्रोम समाधान का उपयोग किया जाता है और ऐसे नोटिस इस तरह से लगाए जायेंगे कि नियोजित व्यक्ति आसानी से और सरलता से पढ़ सकें।

(4) प्राथमिकता चिकित्सा बॉक्स या अलमारी की स्थिति में इस तरह के बॉक्स या अलमारी के प्रभारी व्यक्ति का नाम बताते हुए कारखाने में प्रमुख स्थानों में चरपा किया जाएगा।

(5) यदि कारखाने में कार्यरत कोई भी व्यक्ति निरक्षर है, तो ऐसे अनपढ़ व्यक्ति को उप-पैराग्राफ (1), (2) और (4) में निर्दिष्ट नोटिस की सामग्री और क्रोम सॉल्यूशंस को ध्यान से समझाने के लिये प्रभावी कदम उठाए जाएंगे। कारखाने में उपयोग किया जाता है, उप-पैराग्राफ (3) में निर्दिष्ट नोटिस की सामग्री भी।

2-सुरक्षात्मक कपड़े- कारखाने का दखलदार सुरक्षात्मक कपड़ों के निम्नलिखित लेखों को अच्छी स्थिति में प्रदान करेगा और बनाए रखेगा :-

(a) ऐसे समाधानों की तैयारी सहित क्रोम समाधान के सम्पर्क में शामिल प्रक्रियाओं में नियोजित व्यक्तियों के लिये वाटरप्रूफ फुटवियर लेग कवरिंग, एप्रन और दस्ताने;

(b) चूने के यार्ड में कार्यरत व्यक्तियों के लिये दस्ताने और जूते;

(c) ऊपर उप-पैराग्राफ (a) और (b) में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं के अलावा, खाल या खाल के संचालन में शामिल प्रक्रियाओं में कार्यरत व्यक्तियों के लिये सुरक्षात्मक जूते, एप्रन और दस्ताने:

बशर्ते कि दस्ताने, एप्रन, लेग कवरिंग या जूते रबर या चमड़े के हो सकते हैं, लेकिन उप-पैराग्राफ (a) और (b) के तहत प्रदान किये जाने वाले दस्ताने और जूते रबर के होंगे।

बशर्ते यह भी कि हाथ में मांस फ्लश करने वाले या ऐसी प्रक्रियाओं में कार्यरत व्यक्तियों को दस्ताने प्रदान नहीं किये जा सकते हैं जिनमें चूने, सोडियम सल्फाइड या अन्य कास्टिक शराब के संपर्क में आने का कोई जोखिम नहीं है।

3-धुलाई की सुविधा, मेस रूम और क्लॉक रूम- नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिये स्वच्छ अवस्था में और अच्छी मरम्मत में उपलब्ध कराया जाएगा और बनाए रखा जाएगा-

(a) एक चिकनी अभेद सतह के साथ एक बेकार पाइप, बिना प्लग के, और किसी भी समय नियोजित प्रत्येक पांच ऐसे व्यक्तियों के लिये कम से कम 60 सेंटीमीटर की अनुमति देने के लिये पर्याप्त लम्बाई के साथ एक ट्रफ और नल से पानी की निरंतर आपूर्ति या 60 सेंटीमीटर से अधिक के अंतराल पर गर्त के ऊपर जेट; या कम से कम हर दस ऐसे व्यक्तियों के लिये वॉश-बेसिन पर, जो किसी एक समय में नियोजित हों, जिसमें एक बेकार पाइप और प्लग लगे हों और जिन्हें साफ पानी की निरंतर आपूर्ति हो; साथ में, किसी भी मामले में, नाखून ब्रश, साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति;

(b) एक उपयुक्त मेस-रूम, भोजन के अंतराल के दौरान परिसर में शेष संख्या के लिये पर्याप्त, जिसमें पर्याप्त टेबल और बेंच;

(c) ऊपर उप-पैराग्राफ (a) और (b) में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं के अलावा, खाल या खाल के संचालन में शामिल प्रक्रियाओं में कार्यरत व्यक्तियों के लिये सुरक्षात्मक जूते, एप्रन और दस्ताने:

बशर्ते कि दस्ताने, एप्रेन, लेग कवरिंग या जूते रबर या चमड़े के हो सकते हैं, लेकिन उप-पैराग्राफ (ए) और (बी) के तहत प्रदान किये जाने वाले दस्ताने और जूते रबर के होंगे।

बशर्ते यह भी कि हाथ में मांस फ्लश करने वाले या ऐसी प्रक्रियाओं में कार्यरत व्यक्तियों को दस्ताने प्रदान नहीं किये जा सकते हैं जिनमें चूने, सोडियम सल्फाइड या अन्य कास्टिक शराब के सम्पर्क में आने का कोई जोखिम नहीं है।

3-धुलाई की सुविधा, मेस रूम और क्लॉक रूम- नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिये स्वच्छ अवस्था में और अच्छी मरम्मत में उपलब्ध कराया जाएगा और बनाये रखा जाएगा -

(a) एक चिकनी अभेद सतह के साथ एक बेकार पाइप, बिना प्लग के, और किसी भी समय नियोजित प्रत्येक पांच ऐसे व्यक्तियों के लिये कम से कम 60 सेंटीमीटर की अनुमति देने के लिये पर्याप्त लम्बाई के साथ एक ट्रफ और नल से पानी की निरंतर आपूर्ति या 60 सेंटीमीटर से अधिक के अंतराल पर गर्त के ऊपर जेट; या कम से कम हर दस ऐसे व्यक्तियों के लिये बॉश-बेसिन पर, जो किसी एक समय में नियोजित हों, जिसमें एक बेकार पाइप और प्लग लगे हों और जिन्हें साफ पानी की निरंतर आपूर्ति हो, साथ में, किसी भी मामले में, नाखून ब्रश, साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति;

(b) एक उपयुक्त मेस- रूम, भोजन के अंतराल के दौरान परिसर में शेष संख्या के लिए पर्याप्त, जिसमें पर्याप्त टेबल और बेंच और भोजन गर्म करने और उबलते पानी के लिए पर्याप्त साधन होंगे। मेस रूम होगा -

(i) किसी भी कमरे या शेड से अलग होना, जिसमें खाल या खाल का भंडारण, उपचार या प्रसंस्करण किया जाता है;

(ii) लबादाकक्ष से अलग हो; तथा

(iii) एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाना; तथा

(c) काम के घंटों के दौरान नहीं पहने जाने वाले कपड़ों के लिए उपयुक्त आवास और सुरक्षात्मक कपड़ों के लिए एक और आवास और दोनों ही मामलों में गीला कपड़ों को सुखाने के लिए पर्याप्त व्यवस्था,

इस प्रकार प्रदान किए गए आवास को हर समय साफ रखा जाएगा और एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा।

4-कार्य- कक्षों में प्रति बंधित भोजन, पेय, आदि- किसी भी कार्यकर्ता द्वारा किसी भी कार्य कक्ष या शेड में जिसमें खाल या खाल का भंडारण, उपचार या हेरफेर किया जाता है, कोई भी भोजन, पेय, पान और सुपारी या तंबाकू नहीं लाया जाएगा या सेवन नहीं किया जाएगा।

5-चिकित्सा सुविधाएं और परीक्षाओं और परीक्षणों का रिकॉर्ड-(1) प्रत्येक कारखाने का दखलकार, जिसमें अनुसूची लागू होती है,-

(a) नियोजित श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक कारखाना चिकित्सा अधिकारी को नियुक्त करें जहां श्रमिकों की संख्या 50 से अधिक है;

(b) उक्त कारखाने के चिकित्सा अधिकारी को खंड (ए) में निर्दिष्ट उद्देश्य के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करें।

(c) क्रोमियम पदार्थों के संपर्क में रहने वाले सभी व्यक्तियों के हाथों के सप्ताह में दो बार निरीक्षण की व्यवस्था करना; तथा

(d) श्रमिकों के लिए आसानी से सुलभ बॉक्स में उपयुक्त मलम और प्लास्टर प्रदान करना और बनाए रखना और आपूर्ति करना और केवल मलम और प्लास्टर रखने के उद्देश्य से उपयोग किया जाता है।

(2) उक्त चिकित्सा अधिकारी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षणों और उपयुक्त परीक्षणों का अभिलेख मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा अनुमोदित एक अलग रजिस्टर में रखा जाएगा, जिसे निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए तत्काल उपलब्ध रखा जाएगा।

6-कारखाने के चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षा - (1) किसी भी प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी, जिस पर अनुसूची लागू होती है, उसकी पहली नियुक्ति के 15 दिनों के भीतर कारखाने के चिकित्सा अधिकारी द्वारा जांच की जाएगी। इस तरह की जांच में ग्रामस्टेन सेडमेंटाइटिस के लिए त्वचा परीक्षण और स्थानीय घाव से एंथ्रोक्स बेसिल्स का पता लगाना शामिल होगा। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी द्वारा इस तरह के रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित न हो।

(2) उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मकार का कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रत्येक बारह कलेंडर मास में कम से कम एक बार पुनः परीक्षण किया जाएगा। इस तरह के पुनः परीक्षण में, जहां भी कारखाना चिकित्सा अधिकारी उपयुक्त समझे, उप-पैरा (1) में निर्दिष्ट परीक्षण शामिल होंगे।

(3) कारखाना चिकित्सा अधिकारी एक कर्मचारी की जांच करने के बाद फॉर्म 4 में फिटनेस का प्रमाण पत्र जारी करेगा। परीक्षा और पुनः परीक्षा का रिकॉर्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र को प्रबंधक की देखरेख में रखा जाएगा। परीक्षण की प्रकृति और परिणामों सहित उप-पैरा (1) और (2) के तहत की गई प्रत्येक परीक्षा का रिकॉर्ड भी फैक्ट्री के चिकित्सा अधिकारी द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में फॉर्म 3 में दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक सह सुकारक द्वारा निरीक्षण के समय आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय कारखाना चिकित्सा अधिकारी या चिकित्सा अधिकारी की यह राय है कि एक श्रमिक उक्त प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए अब इस आधार पर प्राथमिकी नहीं है कि उसमें बने रहने से श्रमिक के स्वास्थ्य के लिए विशेष खतरा होगा, तो वह उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में उसके निष्कर्षों का रिकॉर्ड बनाए। उन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिए अयोग्य है। प्रक्रिया से इस प्रकार निलम्बित व्यक्ति को वैकल्पिक नियोजन सुविधाएं प्रदान की जाएंगी जब तक कि वह कारखाने के चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम हो, जिसमें प्रभावित व्यक्ति का उपयुक्त पुनर्वास किया जा सकता है।

(6) उपरोक्त उप-पैरा (5) में बताए गए अनुसार काम करने के लिए अयोग्य पाए जाने वाले किसी भी व्यक्ति को उक्त प्रक्रियाओं में पुनः नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जांच के बाद, उन प्रक्रियाओं में उसे फिर से रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित नहीं करता है।

प्रिटिंग प्रेस और टाइप फाउंड्री तथा उन पर की जाने वाली कुछ लेड प्रक्रिया

1-छूट- जहां मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता का समाधान हो जाता है कि इस अनुसूची के सभी या कोई प्रावधान नियोजित व्यक्तियों की सुरक्षा के लिये आवश्यक नहीं हैं, वह लिखित प्रमाण पत्र द्वारा किसी कारखाने को ऐसे सभी या किसी भी प्रावधान से छूट दे सकता है। ऐसी शर्तों के अधीन जो वह उसमें विनिर्दिष्ट करें। ऐसा प्रमाणपत्र किसी भी समय मुख्य निरीक्षक-सह-सुकारक द्वारा रद्द किया जा सकता है।

2-परिभाषाएं- इन विनियमों में-

(a) "लेड सामग्री" का अर्थ है ऐसी सामग्री जिसमें पांच प्रतिशत से कम लेड न हो।

(b) "लेड प्रक्रिया" का अर्थ है -

(i) कास्टिंग और मैकेनिकल कंपोजिंग के लिये लेड या किसी लेड सामग्री का पिघलना; तथा

(ii) प्रयुक्त लेड सामग्री के साथ मशीनों को फिर से चार्ज करना; या

(iii) मेल्टिंग पॉट्स से मेल हटाने, प्लंजर की सफाई सहित कोई अन्य कार्य; तथा

(iv) लेड सामग्री का हेरफेर, संचलन या अन्य उपचार।

(c) "कुशल निकास ड्राफ्ट" का अर्थ है गर्मी या यांत्रिक साधनों से प्रभावित स्थान पर गैस, वाष्प, धूल या धुएं को उस बिन्दु पर हटाने के लिए जहां से ये उत्पन्न होते हैं ताकि उन्हें किसी भी स्थान की हवा में भागने से रोका जा सके जहां काम होता है किया जाता है।

(d) "प्रथम रोजगार" का अर्थ है प्रमुख प्रक्रिया में पहला रोजगार और तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की निरंतर अवधि के लिए रोजगार की समाप्ति के बाद ऐसी प्रक्रिया में पुनः रोजगार; और

3-एग्जॉस्ट ड्राफ्ट- (1) एक कुशल एग्जॉस्ट ड्राफ्ट के अलावा निम्नलिखित में से कोई भी प्रक्रिया नहीं की जाएगी, जब तक कि इसे इस तरह से नहीं किया जाता है कि किसी भी कार्य करने के स्थान पर गैस, वाष्प, धुएं या धूल के मुक्त पलायन को रोका जा सके या जब तक विद्युत रूप से गर्म और थर्मोस्टैटिक रूप से नियंत्रित पिघलने वाले बर्तनों में नहीं ले जाया जाता है।

(a) पिघलने वाली लेड सामग्री या स्लग; तथा

(b) लेड सामग्री को गर्म करना ताकि लेड युक्त वाष्प निकल जाए;

(2) इस तरह के निकास मसौदे यांत्रिक साधनों से प्रभावित होंगे और इस तरह से उत्पन्न होंगे कि धूल, धुएं, गैस या वाष्प पर संचालित हो सकते हैं जैसा कि स्पष्ट रूप से इसके मूल बिंदु पर हो सकता है।

4-महिलाओं और युवा व्यक्तियों से संबंधित निषेध- लेड प्रक्रियाओं में महिला कर्मचारियों तथा युवा व्यक्तियों का नियोजन पूर्ण तरीके से निषेध होगा।

5-कुछ प्रक्रियाओं का पृथक्करण- निम्नलिखित प्रक्रिया इस प्रकार तथा इन शर्त के अधीन की जाएगी जिससे यह प्रक्रिया एक दूसरे तथा अन्य प्रक्रियाओं से प्रभावी पृथक्करण में हो-

- लेड या किसी लेड सामग्री का पिघलना;
- लेड सिल्लियों की ढलाई;
- यांत्रिक रचना।

6-मैल के लिये कंटेनर- कसकर फिटिंग कवर के साथ एक उपयुक्त पात्र प्रदान किया जाएगा और सकल के लिए उपयोग किया जाएगा क्योंकि इसे प्रत्येक पिघलने वाले बर्तन से हटा दिया जाता है। इस तरह के पात्र को मशीन के पास कार्य-कक्ष में ढककर रखा जाना चाहिए, सिवाय इसके कि जब उसमें मैल जमा किया जा रहा हो।

7-कार्य-कक्ष का तल- प्रत्येक कार्य-कक्ष का तल, जहां लेड प्रक्रिया की जाती है, होगा

- सीमेंट या इसी तरह की सामग्री का ताकि पानी के लिए चिकना और अभेद्य हो;
- अच्छी स्थिति में बनाए रखा; तथा
- जब स्थल पर कोई कार्य नहीं किया जा रहा हो तब प्रत्येक दिन पानी से अच्छी तरह डैम्पेन करने के पश्चात पूरी साफ सफाई।

8-मेस-रूम- लेड प्रोसेस में कार्यरत और भोजन के अंतराल के दौरान परिसर में रहने वाले सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिये एक उपयुक्त मेस-रूम की व्यवस्था और रख रखाव किया जाएगा, जो पर्याप्त टेबल और बेंच से सुसज्जित होगा।

9-धुलाई की सुविधा- लेड प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिये स्वच्छ अवस्था में और अच्छी मरम्मत में प्रदान और रखरखाव किया जाएगा-

- एक धोने की जगह या तो-
 - बिना प्लग के वेस्ट पाइप के साथ एक चिकनी अभेद्य सतह के साथ एक गर्त, और किसी भी समय नियोजित प्रत्येक पांच ऐसे व्यक्तियों के लिये कम से कम एक पर्याप्त लंबाई और ऊपर नल या जेट से पानी की निरंतर आपूर्ति 2 फीट से कम के अंतराल पर गर्त बनाया जायेगा।
 - किसी भी समय नियोजित प्रत्येक पांच ऐसे व्यक्तियों के लिये कम से कम एक वॉश बेसिन, जिसमें एक बेकार पाइप और प्लग लगा हो और जिसमें पानी की पर्याप्त आपूर्ति हो या हमेशा आसानी से उपलब्ध हो; तथा
- किसी भी लेड प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के नाम वाले स्वास्थ्य रजिस्टर को फॉर्म 3 में रखा जाएगा।

10-चिकित्सा परीक्षण-

(a) लेड प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की फ़ैक्ट्री चिकित्सा अधिकारी द्वारा उसके पहले रोजगार के 15 दिनांक के भीतर जांच की जाएगी। इस तरह की प्रक्रिया और उसके बाद कारखाने के चिकित्सा अधिकारी द्वारा तीन महीने के अंतराल पर जांच की जाएगी, और परीक्षा का एक रिकॉर्ड कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में फॉर्म 3 में दर्ज किया जाएगा।

(b) किसी भी लेड प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के नाम वाले स्वास्थ्य रजिस्टर को फॉर्म 3 में रखा जाएगा।

(c) यदि किसी भी समय फ़ैक्टरी चिकित्सा अधिकारी की राय है कि कोई भी व्यक्ति अब किसी भी लेड प्रक्रिया पर रोजगार के लिये उपयुक्त नहीं है, इस आधार पर कि इस तरह के रोजगार में उसके स्वास्थ्य के लिए विशेष खतरा होगा, तो वह एक प्रविष्टि करेगा इस आशय के लिये स्वास्थ्य रजिस्टर में ऐसे व्यक्ति के नाम के सामने स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज फ़ैक्ट्री चिकित्सा अधिकारी की लिखित स्वीकृति के बिना ऐसे किसी भी व्यक्ति को लेड प्रक्रिया पर नियोजित नहीं किया जाएगा।

11-कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा जांच (1) पैराग्राफ 3 के तहत उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक श्रमिक की जांच फ़ैक्ट्री चिकित्सा अधिकारी द्वारा उसकी पहली नियुक्ति के 15 दिनों के भीतर की जाएगी। पैराग्राफ 3 के खंड (क) तथा (एन) में वर्णित प्रक्रियाओं के लिए इस तरह की परीक्षा में मूत्र और रक्त में लेड के लिए परीक्षण में ALA मूत्र, हीमोग्लोबिन सामग्री, कोशिकाओं और फेफड़े के कार्य परीक्षण और के लिये छाती का एक्स रे और दूसरों के लिये फुफ्फुसीय कार्य और छाती का एक्स-रे परीक्षण किया जायेगा। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनांक के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा इस तरह के रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित नहीं किया जाता है।

(2) पैराग्राफ 3 के खंड (ए) और (एन) में उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों की जांच प्रत्येक 3 कैलेंडर महीनों में एक बार कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा की जाएगी। पैराग्राफ 3 के शेष खण्डों में उल्लिखित किसी अन्य प्रक्रिया में कार्यरत लोगों की जांच प्रत्येक बारह कैलेंडर महीनों में एक बार कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा की जाएगी। सभी कर्मचारियों के संबंध इस तरह की परीक्षाओं में छाती के एक्स-रे को छोड़कर उप पैरा (1) में निर्दिष्ट सभी परीक्षण शामिल होंगे जो 3 साल में एक बार होंगे।

(3) कारखाना चिकित्सा अधिकारी एक कर्मचारी की जांच के बाद फॉर्म 4 में फिटनेस का प्रमाण पत्र जारी करेगा। परीक्षा और पुनः परीक्षा का रिकॉर्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र को प्रबंधक की हिरासत में रखा जाएगा। कारखाना परीक्षण की प्रकृति और परिणामों सहित, उप-पैराग्राफ (1) और (2) के तहत की गई प्रत्येक परीक्षा का रिकॉर्ड भी कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में फॉर्म 3 में दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षण सह सुविधाकर्ता के निरीक्षण के समय आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय कारखाना चिकित्सा अधिकारी या चिकित्सा अधिकारी की राय है कि एक श्रमिक उक्त प्रक्रिया में रोजगार के लिये अब इस आधार पर उपयुक्त नहीं है कि उसमें बने रहने से श्रमिक के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में उसके निष्कर्षों का रिकॉर्ड बनाए। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिये वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिये अयोग्य है।

(6) उपरोक्त उप-पैरा (4) में बताए गए अनुसार काम करने के लिये अयोग्य पाए जाने वाले किसी भी व्यक्ति को उक्त प्रक्रिया में पुनः नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जांच के बाद उसे फिर से उन प्रक्रियाओं में से रोजगार के लिये उपयुक्त प्रमाणित नहीं करता है।

12-कार्य-कक्षों में भोजन, पेय आदि निषिद्ध:- किसी भी कार्यकर्ता द्वारा किसी भी कार्य कक्ष में कोई भी भोजन, पेय, पान और सुपारी या तंबाकू का सेवन या सेवन नहीं किया जाएगा, जिसमें कोई लेड प्रक्रिया की जाती है।

डाइक्रोमेट निर्माण

1-कुछ प्रक्रिया का पृथक्करण:- नीचे दी गई प्रक्रिया जो हानिकारक धूल, धुएं, वाष्प या धुंध को जन्म देती है उसे दूसरों से अलग किया जाना चाहिए और या तो पूरी तरह से संलग्न किया जाना चाहिए या जहां आवश्यक वहां उपयुक्त निकास वेंटिलेशन व्यवस्था के साथ हुड प्रदान किया जाना चाहिए-

- (i) सोडा-मिक्स सेक्शन, मिश्रित क्रो माइट सोडा ऐश के भंडारण के स्थान सहित-राख पाउडर।
- (ii) रिएक्टेड फ़िड भंडारण।
- (iii) फ़िट घुलना।
- (iv) डाइक्रोमेट विलयन का वाष्पीकरण।
- (v) डाइक्रोमेट का वजन और पैकिंग या अन्यथा डाइक्रोमेट पाउडर की हैंडलिंग।

2-श्वसन यंत्रों का उपयोग- संचालन में, जो कम अवधि के होते हैं और जिनमें यांत्रिक निकास व्यावहारिक नहीं होता है, दखलदार श्रमिकों के उपयोग के लिये श्वसन यंत्र प्रदान करेगा।

3-सुरक्षा उपकरण निम्नलिखित प्रक्रियाओं में कार्यरत समस्त कर्मचारियों के लिये उपयुक्त जूते, दस्ताने तथा तहबंद प्रदान किया जाएगा:-

- (a) अम्लीकरण।
- (b) एकाग्रता।
- (c) केंद्रापसारक।
- (d) क्रिस्टलीकरण।
- (e) पैकिंग।

4-कार्य-कक्षों का तल:- प्रत्येक कार्य-कक्ष का तल होगा-

- (a) अभेद्य सामग्री और आसान जल निकासी की अनुमति,
- (b) अच्छी अवस्था में बनाए रखा,
- (c) कमरे में की जाने वाली प्रक्रिया में ऐसी सामग्री, तख्ती अथवा अन्य बाधा से जिसकी आवश्यकता नहीं है, से मुक्त रखा जाएगा।

5-क्लोक-रूम- डाइक्रोमेट विभाग में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिये काम के घंटों के दौरान उतारे गये कपड़ों के लिये एक क्लोक-रूम उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा।

6-धुलाई की सुविधा- डाइक्रोमेट में कार्यरत सभी व्यक्तियों के इस्तेमाल के लिये स्वच्छ अथवा और अच्छी मरम्मत में उपलब्ध कराया जाएगा और बनाया रखा जाएगा-

(a) एक अभेद्य सतह के साथ बिना प्लग के एक बेकार पाइप और पर्याप्त लंबाई के साथ किसी भी एक समय में नियोजित प्रत्येक दस व्यक्तियों के लिये कम से कम दो फीट की अनुमति देने के लिये और गर्त के ऊपर नल या जेट से साफ पानी की निरंतर आपूर्ति होने पर गर्त दो फीट से अधिक का अंतराल, या

(b) अपशिष्ट पाइप और प्लग से सुसज्जित और स्वच्छ पानी की निरंतर आपूर्ति वाले किसी भी समय नियोजित प्रत्येक दस व्यक्तियों के लिये कम से कम एक वॉश बेसिन; साथ में, किसी भी मामले में, साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति।

7-चिकित्सा आवश्यकताएँ- कारखाना चिकित्सा अधिकारी के विवेक पर डाइक्रोमेट प्रक्रियाओं पर लगे श्रमिकों के लिये कारखाने के दखलकार द्वारा प्रचुर मात्रा में उपयुक्त सुरक्षात्मक त्वचा क्रीम तथा नाक के मरहम की आपूर्ति करेगा वह बनाए रखा जाएगा।

8-चिकित्सा परीक्षण- डाइक्रोमेट प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक व्यक्ति की ऐसी प्रक्रियाओं में प्रथम नियोजित के 15 दिनों के भीतर कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा जांच की जाएगी और उसके बाद कारखाने के चिकित्सा अधिकारी द्वारा अधिकतम तीन माह के अंतराल पर जांच की जाएगी। महीने और प्रत्येक परीक्षण का एक रिकॉर्ड फैंक्टरी चिकित्सा अधिकारी द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में फॉर्म 3 में दर्ज किया जाएगा।

(2) किसी भी डाइक्रोमेट प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के नाम वाला एक स्वास्थ्य रजिस्टर प्रपत्र 3 में रखा जाएगा।

(3) यदि किसी भी समय कारखाना मेडिकल आफिसर या चिकित्सा अधिकारी की राय है कि किसी भी व्यक्ति को किसी भी डाइक्रोमेट प्रक्रिया पर रोजगार के लिए अब फिट नहीं है तो कि इस तरह के रोजगार में उसकी निरंतरता उनके स्वास्थ्य वह करेगा करने के लिये विशेष उत्पन्न करेगा, ऐसे व्यक्ति के नाम के सामने स्वास्थ्य रजिस्टर में इस आशय की प्रविष्टि करें। स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज चिकित्सा अधिकारी की लिखित स्वीकृति के बिना ऐसे किसी भी व्यक्ति को डाइक्रोमेट प्रक्रिया पर नियोजित नहीं किया जाएगा।

9-सावधानी नोटिस- स्वास्थ्य खतरों की प्रकृति पर उनकी सुरक्षा के लिये नियंत्रण उपायों के साथ चेतावनी नोटिस कारखाने के प्रमुख स्थान पर तय किये जाएंगे।

रासायनिक कार्य

1-आवेदन -इस अनुसूची के प्रावधान रासायनिक कार्यों में किए जाने वाले सभी निर्माताओं और प्रक्रियाओं (भंडारण, हथलन और परिवहन) पर लागू होंगे। ये प्रावधान फैंक्ट्री कोड या इसके तहत बनाए गए किसी अन्य नियम या किसी अन्य कोड या नियमों के किसी प्रावधान के अतिरिक्त होंगे और नहीं।

2-परिभाषाएं -

(a) रासायनिक कार्यों का अर्थ किसी कारखाने या किसी कारखाने के ऐसे हिस्सों से है जो इस अनुसूची के उप-अनुसूची ए में नामित हैं।

(b) श्वास तंत्र साधन (1) का अर्थ है एक हेलमेट या फेस पीस जो ऐसे आवश्यक कनेक्शन के साथ होगा जिसे एक व्यक्ति विरौल, एफिक्सिएटिंग, इरीटेटिंग वातावरण में प्रयोग करेगा। (2) किसी अन्य उपयुक्त तंत्र जिसको लिखित रूप में मंजूरी मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा दी गयी है।

(c) जीवन-बेल्ट का अर्थ चमड़े या अन्य उपयुक्त सामग्री से बना एक बेल्ट है जिसे शरीर के चारों ओर सुरक्षित रूप से बांधा जा सकता है, जिसमें उपयुक्त लंबाई की रस्सी जुड़ी होती है, जिनमें से प्रत्येक एक आदमी के वजन को बनाए रखने के लिए पर्याप्त रूप से मजबूत होता है।

(d) कुशल निकास मसौदे का अर्थ है गैस, वाष्प, धुएं या धूल को हटाने के लिए यांत्रिक या अन्य माध्यमों से प्रभावित स्थानीय वेंटिलेशन को किसी भी स्थान की हवा में भागने से रोकने के लिए जहां काम किया जाता है।

(e) चिकित्सा अधिकारी का मतलब है इस कोड की धारा-42 के अनुसार नियुक्त, एक चिकित्साधिकारी।

(f) निलम्बन का अर्थ-किसी भी प्रक्रिया में रोजगार से निलम्बन जिसमें कारखाना चिकित्साधिकारी द्वारा लिखित प्रमाण पत्र हस्ताक्षरित हो।

(g) ब्लीचिंग पाउडर का अर्थ है ब्लीचिंग पाउडर जिसे आमतौर पर चूने का क्लोराइड कहा जाता है।

(h) क्लोरेट का अर्थ है क्लोरेट या परक्लोरेट।

(i) कास्टिक का अर्थ है पोटेशियम या सोडियम का हाइड्रॉक्साइड।

(j) कास्टिक पॉट का अर्थ है एक भट्टी या ग्रिप के ऊपर तय किया गया धातु का बर्तन और ईटवर्क से घिरा हुआ, जैसे कि आमतौर पर कास्टिक, अल्कोहल को सान्द्र करने के लिए उपयोग किया जाता है, चाहे ऐसे बर्तन का उपयोग कास्टिक या सान्द्र करने या उबालने के लिए किया जाए।

(k) क्रोम प्रक्रिया का अर्थ है पोटेशियम या सोडियम के क्रोमेट या बाइक्रोमेट का निर्माण, या इन पदार्थों के निर्माण के संबंध में प्रसंस्करण, परिचालक अथवा शोधन या अन्य उपचार।

(l) नाइट्रो या अमीनो प्रक्रिया का अर्थ है फिनोल और बेंजीन या इस के होमोलॉग के नाइट्रो या अमीनो डेरिवेटिव का निर्माण और इनमें से किसी भी पदार्थ के उपयोग से विस्फोटक बनाना।

3-अपवाद- यदि मुख्य निरीक्षक-सह-सुकारक किसी कारखाने या किसी प्रक्रिया के संबंध में संतुष्ट है कि, विशेष परिस्थितियों या काम की विशेष विधियों के कारण, या प्रक्रिया की आवृत्ति के कारण या अन्य कारणों से, इस अनुसूची के प्रावधानों की सभी या कोई भी आवश्यकता किसी भी कारखाने या प्रक्रिया में कार्यरत व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं है, वह लिखित आदेश द्वारा (जिसे वह अपने विवेक से रद्द कर सकता है), ऐसे कारखाने या प्रक्रिया को सभी से छूट दे सकता है। या इस अनुसूची के किसी भी प्रावधान, ऐसी शर्तों के अधीन जो वह ऐसे आदेश द्वारा निर्धारित कर सकता है।

भाग I-उप-अनुसूची क में सभी कार्यों के लिए आवेदन करना

सामान्य

1-रख-रखाव-

(a) रास्ते, काम, मशीनरी और संयंत्र के हर हिस्से को साफ सुथरी स्थिति में रखा जाएगा।

(b) सामग्री के किसी भी रिसाव को बिना किसी देरी के साफ किया जाएगा।

(c) फर्श, प्लेटफार्म, सीढ़ी, मार्ग और गैंगवे को अस्थायी अवरोधों से मुक्त रखा जाएगा।

(d) सफाई, रखरखाव और मरम्मत की सुविधा के लिए संयंत्र के सभी हिस्सों तक पहुंच के आसान साधन उपलब्ध कराए जाएंगे।

2-रसायनों का अनुचित उपयोग-

(a) श्रमिकों द्वारा किसी भी रसायन या सॉल्वेंट का उपयोग उस प्रक्रिया के अलावा किसी भी उद्देश्य के लिए नहीं किया जाएगा जिसके लिए उन्हें आपूर्ति की जाती है।

(b) श्रमिकों को इस तरह के दुरुपयोग से उत्पन्न होने वाले संभावित खतरों पर निर्देश दिया जाएगा। इन निर्देशों को आगे अलग-अलग अनुभागों में प्रमुख स्थानों पर बड़े अक्षरों में प्रदर्शित किया जाएगा।

3-भोजन का भंडारण -

(a) कोई भी भोजन, पेय, तंबाकू, पान या इसी तरह की वस्तुओं को संयंत्र के किसी भी हिस्से पर या उसके पास भंडारित या उपभोग नहीं किया जाएगा।

(b) **परीक्षण-** श्रमिकों को सामग्री के परीक्षण से उत्पन्न होने वाले संभावित खतरों, या रसायनों के निर्माण में या इस के संबंध में उपयोग किए जाने वाले किसी भी टैंक के पीने के प्रयोजनों के उपयोग के बारे में निर्देश दिया जाएगा। इन अनुदेशों को आगे विभिन्न अनुभागों में प्रमुख स्थानों पर मोटे अक्षरों में प्रदर्शित किया जाएगा।

4-किसी भी बड़े पैमाने पर प्रयोगात्मक कार्य, नया उत्पादन को शुरू करने से पहले वास्तविक प्रक्रिया तथा रासायनिक क्रियाओं से जुड़े खतरों से निपटने के सभी सम्भव प्रभावी कदम उठाये जायेंगे। उपयोग किए गए कच्चे माल के गुण, अंतिम उत्पाद, और निर्माण के दौरान उत्पन्न होने वाले किसी भी उप-उत्पादों का सावधानी पूर्वक अध्ययन किया जाएगा और कर्मचारियों पर प्रभाव सहित किसी भी खतरे से निपटने के लिए प्रावधान किया जाएगा, जो निर्माण के दौरान उत्पन्न हो सकता है। भवन का डिजाइन और योजना इस प्रकार प्राप्त जानकारी पर आधारित होगी।

5-अनधिकृत कार्मिक -

(a) अनधिकृत व्यक्तियों को कारखाने या संयंत्र के किसी भी अनुभाग में जहां विशेष खतरे हैं। प्रवेश करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

(b) आगंतुक- आगंतुकों को, जहां आवश्यक हो, उपयुक्त सुरक्षा उपकरण प्रदान किए जाएंगे और एक जिम्मेदार अधिकारी की सदैव उपस्थिति के साथ ही खतरनाक प्रक्रिया प्लांट में जायेंगे।

6-उपकरण — सभी उपकरणों जैसे प्रेशरगेज, थर्मामीटर, फ्लोमीटर और तौल मशीन आदि का परीक्षण हर छह महीने में एक सक्षम व्यक्ति द्वारा किया जाएगा, और इन परीक्षणों के रिकॉर्ड एक रजिस्टर में रखे जाएंगे और मांग पर पेश किए जाएंगे। संबंधित क्षेत्र के कारखानों के निरीक्षक सह सुविधाकर्ता की मांग पर पेश कि, जायेंगे।

7-कॉक्स और वॉल्व— खाली करने आदि में सुविधा के लिए पर्याप्त न्यूनतम अंतराल पर सभी सर्विस लाइनों में उपयुक्त वाल्व उपलब्ध कराए जाएंगे। सभी कॉक्स और वाल्व महीने में कम से कम एक बार संचालित किए जाएंगे। सभी कॉक्स वाल्व और रसायनों को ले जाने पाइप लाइनों की किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा हर तीन महीने में परीक्षण किया जाना चाहिए, और हर साल में सभी सेवा प्रतिष्ठानों की सुरक्षा ऑडिट रिपोर्ट करेगा और रिपोर्ट की एक प्रति क्षेत्रीय निरीक्षक सह सुविधाकर्ता, एक प्रति मुख्य निरीक्षक सह सुविधाकर्ता को उपलब्ध करायेंगे और इन परीक्षणों और रिपोर्टों के रिकॉर्ड एक रजिस्टर में रखे जाएंगे। सभी सेवा प्रतिष्ठानों की एक योजना तत्काल उपलब्ध रखी जाएगी और संबंधित क्षेत्र के कारखानों के निरीक्षक की मांग पर प्रस्तुत की जाएगी।

8-मैनहोल— प्रवेश के लिए कोई भी मैनहोल तब तक नहीं खोला जाएगा जब तक उसके चारों ओर प्रभावी बाड़ नहीं लगाई जाती है।

9-आपात कालीन निर्देश— यह सुनिश्चित करने के लिए सरल और विशेष निर्देश प्रशिक्षित किए जाएंगे कि आपात स्थिति में ज्वलनशील, जहरीली या हानिकारक गैसों, वाष्प, तरल पदार्थ या धूल से बचने के लिए प्रभावी उपाय किए जाएंगे। इन अनुदेशों को आगे विभिन्न अनुभागों में प्रमुख स्थानों पर मोटे अक्षरों में प्रदर्शित किया जाएगा। सभी कामगारों को ऐसी आपात स्थितियों में की जाने वाली कार्रवाई और उनके रोजगार के सामान्य खतरों में प्रशिक्षित और निर्देशित किया जाएगा।

10-प्रतिक्रिया मिश्रणों का संरक्षण— यह सुनिश्चित करने के लिए उपयुक्त व्यवस्था की जाएगी कि किसी भी प्रकार का कोई भी बाहरी पदार्थ प्रतिक्रिया मिश्रण में न गिरे।

11-विद्युत उपकरण— विद्युत संयंत्र, फिटिंग और कंडक्टर, यदि नम या संक्षारक वातावरण के संपर्क में हैं, तो पर्याप्त रूप से संरक्षित होंगे। सभी सर्किटों पर आवधिक परीक्षण किए जाएंगे।

12-काम के स्थान—

(a) श्रमिकों को केवल उन्हीं स्थानों पर जाने की अनुमति दी जाएगी जहां उन्हें काम करने के आदेश दिए गए हैं।

(b) एक कारखाने के खतरनाक वर्गों में, श्रमिकों की संख्या को प्रक्रिया के अनुकूल न्यूनतम रखा जाएगा।

13-रसायनों की पैकिंग, भण्डारण और परिवहन — रसायन इस प्रयोजन के लिए उपयुक्त और भंडारण या परिवहन के लिए पर्याप्त क्षमता वाले आधानों में पैक और भंडारित किए जाएंगे। ऐसे सभी कंटेनरों को उपयुक्त रूप से लेबल किया जाएगा ताकि उनका भंडारण और परिवहन इस तरह से किया जा सके कि यह सुनिश्चित किया जा सके कि इसके आसपास या दीवारों फर्श या धूल के साथ अन्य उत्पाद के छलकने की स्थिति में, वे न तो खतरनाक मिश्रण का उत्पादन करेंगे, न ही विषाक्त या आग के जोखिम के बढ़ने का कारण बनेंगे।

आग और विस्फोट जोखिम

14-साइट—

(a) कारखाने का भवन और प्लांट इस प्रकार से सुरक्षित दूरी पर स्थापित किया जायेगा कि प्लांट में आसन्न खतरों की दृष्टि से आग व विस्फोट खतरों के लिए स्वतः सुरक्षित समझा जाय। पड़ोस के कारखानों पर पड़ने वाले खतरों (अग्निकाण्ड व विस्फोट के कारण) के प्रभाव को उचित महत्व दिया जायेगा।

(b) इमारत— जहाँ विशेष खतरा मौजूद है, ऐसी एक प्रक्रिया के विभिन्न भागों के लिए अलग-अलग भवनों का इस्तेमाल किया जाएगा। आग या विस्फोट की स्थिति में एक-दूसरे को नुकसान से बचाने के लिए उन्हें पर्याप्त दूरी पर अलग रखा जाएगा और परिरक्षित किया जाएगा, और उपयुक्त ब्लोआउट पैनल या छतों के प्रावधान द्वारा सुरक्षित किया जाएगा। जहां आ गया विस्फोट का जोखिम काफी है, वहां इमारत को विस्फोट या सुरक्षात्मक स्क्रीन दीवारों से विभाजित किया जाना चाहिए।

(c) आग प्रतिरोध: — काम करने वाले भवनों के निर्माण में किसी भी दहनशील सामग्री का उपयोग नहीं किया जाएगा, जब तक कि उनके उपयोग की आवश्यकता के लिए विशेष कारण न हों, जब उन्हें अग्नि प्रतिरोध प्रदान किया जाएगा। छत हल्की आग प्रतिरोधी निर्माण की होनी चाहिए और फर्श अभेद्य आग प्रतिरोधी सामग्री का होना चाहिए और ऐसी स्थिति में नियमित रूप से बनाए रखा जाना चाहिए।

15. प्रज्वलन के खतरे (भवन स्थापना सहित)–

(a) कोई भी आंतरिक दहन इंजन और कोई इलेक्ट्रिक मोटर या अन्य विद्युत उपकरण, जो चिंगारी पैदा करने में सक्षम या अन्यथा दहन पैदा करने में सक्षम हो, किसी भवन या खतरे के क्षेत्र में स्थापित या उपयोग नहीं किया जाएगा। विद्युत कंडक्टरों को पाइप लाइन से सुसज्जित किया जाएगा।

(b) सभी गर्म निकास पाइप एक इमारत के बाहर स्थापित किए जाएंगे और अन्य गर्म पाइप उपयुक्त रूप से संरक्षित होंगे।

(c) पोर्टेबल इलेक्ट्रिक हैंडलैंप का उपयोग तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि आंतरिक रूप से सुरक्षित प्रकार का न हो, और लचीले तारों से जुड़े पोर्टेबल इलेक्ट्रिक टूल्स का उपयोग नहीं किया जाएगा, जब तक कि फ्लेम प्रूफ न हो।

(d) जहां एक ज्वलनशील वातावरण हो सकता है, श्रमिकों द्वारा पहने जाने वाले जूते के तलवों पर कोई धातु नहीं होगी, और ट्रक या कन्वेयर के पहिये गैर स्पर्किंग सामग्री के बने होंगे। कारखाने में या सार्वजनिक लाइनों पर संचालित इंजनों या अन्य वाहनों से निकलने वाली चिंगारी से विस्फोटक या ज्वलनशील पदार्थों के प्रज्वलन को रोकने के लिए पर्याप्त सावधानी बरती जाएगी।

(e) किसी भी इलेक्ट्रिक आर्क लैंप या अनावृत प्रकाश, स्थिर या पोर्टेबल, का उपयोग नहीं किया जाएगा, और किसी भी व्यक्ति के पास या किसी भी हिस्से में या उसके आस पास स्पर्किंग की अनावृत रोशनी पैदा करने के लिए कोई मैच या किसी भी प्रकार का कोई उपकरण नहीं होगा। कारखाने के जहां ज्वलनशील गैस, वाष्प या धूल से आग या विस्फोट की देयता है और ऐसे भागों में सभी ताप दीप्त बिजली की रोशनी डबल एयर-टाइट ग्लास कवर में होनी चाहिए।

(f) अधिकांश श्रमिकों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में और दिन और रात में धूम्रपान, अनावृत रोशनी के उपयोग और माचिस या किसी भी उपकरण को अनावृत प्रकाश या चिंगारी पैदा करने के लिए सुपादय भाषा में प्रमुख नोटिस चिपकाए जाएंगे। हर कमरे या जगह के प्रवेशद्वार पर जहां ज्वलनशील गैस, वाष्प या धूल से आ गया विस्फोट का खतरा होता है। अनपढ़ कामगारों के मामले में नोटिस की सामग्री को पूरी तरह और सावधानी से समझाया जाएगा जब वे कारखाने में पहली बार काम शुरू करते हैं और फिर जब वे कारखाने में एक सप्ताह पूरा कर लेते हैं।

(g) गैर-स्पर्किंग उपकरण– गैर-स्पर्किंग सामग्री से बने हुकुम, खुरचनी और वेस्ट (फेकने का डिब्बा) की पर्याप्त आपूर्ति किसी भी कक्ष, स्टिल, टैंक या अन्य पोत से अवशेषों को साफ करने या हटाने में नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए प्रदान की जाएगी, जहां एक ज्वलनशील या विस्फोटक खतरा हो सकता है।

नोट– जोखिम हमेशा स्पष्ट नहीं होता है और उत्पन्न हो सकता है, अर्थात् एसिड टैंक में हाइड्रोजन के उत्पादन के माध्यम से।

16-स्थैतिक बिजली–

(क) सभी मशीनरी और संयंत्र, विशेष रूप से, पाइप लाइन और बेल्ट ड्राइव, जिस पर स्थैतिक बिजली जमा होने की संभावना है, को प्रभावी ढंग से अर्थ किया जाएगा। ज्वलनशील तरल पदार्थों के लिए रिसेप्टेकल्स में स्टैटिक स्पर्किंग के लिए ग्राउंडेड सप्लाय टैंक से धात्विक कनेक्शन होना चाहिए। जहां आवश्यक हो, आर्द्रता को नियंत्रित किया जाएगा।

(ख) मोबाइल टैंक वैगनों को भरने और डिस्चार्ज करने के दौरान ग्राउंड किया जाएगा, और यह सुनिश्चित करने के लिए सावधानी बरती जाएगी कि इस तरह की फिलिंग या डिस्चार्ज होने से पहले अर्थिंग प्रभावी हो।

(ग) बिजली की स्थिति– जहां आवश्यक हो वहां बिजली संरक्षण उपकरण लगाया जाएगा और अच्छी स्थिति में रखा जाएगा।

17-उष्मा देने की प्रक्रिया– किसी प्रक्रिया के लिए गर्मी प्रदान करने की विधि यथा संभव सुरक्षित होगी और जहां अनावृत लौ का उपयोग आवश्यक हो, संयंत्र का निर्माण इस प्रकार किया जाएगा कि किसी भी बची हुई ज्वलनशील गैस, वाष्प या धूल को अंदर आने से रोका जा सके या निकास गैसों या अन्य गर्म एजेन्सी के संपर्क में आने से प्रज्वलन होने की संभावना है। जहां तक संभव हो, हीटिंग माध्यम को खतरे के तापमान से नीचे एक पूर्व निर्धारित तापमान पर स्वचालित रूप से नियंत्रित किया जाएगा।

18-सामग्री को हटाना–

(क) ऐसे प्रावधान सभी संयंत्रों नाली, नालों, नलिकाओं, प्रक्रिया और जमीन के अन्दर की पाइप में अवश्य बनाये जायेंगे जिससे किसी भी तरल गैस, भाप, धुआं या धूल सामान्य कामकाज के दौरान और दुर्घटना या आपात स्थिति दोनों में आ गया विस्फोट की सम्भावना को रोका जायेगा।

(ख) यदि पलायन होता है, तो मुक्ति के बिंदु पर ऐसे पदार्थों को तेजी से और कुशलता से हटा दिया जाएगा। बहिःस्राव को फंसाकर खतरे वाले क्षेत्र से बाहर सुरक्षित किया जाएगा।

19-ज्वलनशील द्रवों का रिसाव-

(क) बांध-दीवारों, संपों आदि के माध्यम से ज्वलनशील तरल पदार्थ वाले टैंक से संभावित रिसाव को सीमित करने का प्रावधान किया जाएगा।

(ख) ऐसे टैंकों के आस-पास पर्याप्त और उपयुक्त स्थायी अग्निशमन उपकरण स्थापित किए जाने चाहिए।

20-खाली कंटेनरों की सफाई-

(a) सभी खाली कंटेनर जिनमें ज्वलनशील तरल पदार्थ होते हैं, और धातु के कंटेनर जिनमें सल्फ्यूरिक एसिड होता है, उन्हें यथासंभव जल्द से जल्द स्थायी रूप से सुरक्षित किया जाएगा, और जब तक ऐसी सफाई पूर्ण नहीं हो जाती तब तक उनकी मरम्मत या नष्ट नहीं किया जाएगा।

(b) **ज्वलनशील सामग्री का भंडारण-** ज्वलनशील और ज्वलनशील सामग्री को रसायनों के करीब नहीं रखा जाएगा, जो प्रज्वलन का कारण बन सकते हैं।

(c) बिना देर किए भवनों से कूड़ा-करकट हटा दिया जाएगा और विशेष धातु के कंटेनरों में बंद फिटिंग ढक्कन के साथ रखा जाएगा। सामग्री को दैनिक रूप से हटा दिया जाएगा और उचित रूप से निपटाया जाएगा। ज्वलनशील या विस्फोटक सामग्री वाले अपशिष्ट उत्पादों को कचरे के ढेर पर नहीं रखा जाना चाहिए बल्कि उचित तरीके से नष्ट किया जाना चाहिए।

21-ज्वलनशील तरल पदार्थों के लिए पाइप लाइनों की स्थापना: ज्वलनशील तरल पदार्थों के परिवहन के लिए सभी पाइप लाइनों को टूटने से बचाया जाएगा, व्यवस्थित किया जाएगा ताकि वाहनों से यांत्रिक क्षति का कोई खतरा न हो और उन्हें इस तरह रखा जाएगा कि वे संग्रह के बिना पूरी तरह से निकल जाएं किसी भाग का। सभी फ्लैंग्स जोड़ों, बेंडों और अन्य कनेक्शनों का नियमित रूप से निरीक्षण किया जाएगा और वॉल्व इस प्रकार बनाए जाने चाहिए कि उनमें विस्फोटक अवशेष जमा न हों। सभी कॉक्स और वॉल्वों की खुली और बंद स्थिति स्पष्ट रूप से बाहर की ओर दर्शाई जानी चाहिए।

22-प्रतिक्रिया टैंकों की पैकिंग: प्रतिक्रिया वाहिकाओं (कवर, मैनहोल कवर और निकास पाइप सहित) और पाइप लाइनों और उच्च या निम्न तापमान इन्सुलेट सामग्री में पैकिंग और संयुक्त सामग्री में ऐसी सामग्री नहीं होनी चाहिए जो दहनशील हो या जो उत्पादों के साथ प्रतिक्रिया करती हो पौधे की।

23-सुरक्षा वाल्व- हर स्थिर और हर बंद बर्तन जिसमें गैस का उत्पादन होता है या जिसमें गैस पारित की जाती है और जिसमें दबाव खतरनाक डिग्री तक बढ़ने के लिए उत्तरदायी होता है, उसके साथ एक दबाव गेज और एक उचित सुरक्षा वाल्व जुड़ा होना चाहिए या अन्य समान रूप से कुशल साधन दबाव को दूर करने के लिए, अच्छी स्थिति में बनाए रखा। इस अनुसूची की कोई बात संपीड़ित गैसों के परिवहन के लिए प्रयुक्त धातु की बोतलों या सिलिंडरों पर लागू नहीं होगी।

24-ओजपूर्ण या देरी प्रतिक्रियाओं स्वचालित और दूर नियंत्रण के रूप में- उपयुक्त प्रावधान, अनावश्यक रूप से ओजपूर्ण या विलंबित प्रतिक्रिया के प्रभाव को नियंत्रित करने के लिए किया जाएगा। दुर्घटना की स्थिति में स्वचालित बाढ़ या कंबल की व्यवस्था की जाएगी।

25-संयंत्र की जांच, परीक्षण और मरम्मत- संयंत्र के उन हिस्सों की जांच, परीक्षण और मरम्मत जो विस्फोटक और ज्वलनशील सामग्री के संपर्क में रहे हैं, या जो दबाव में हैं, उचित पर्यवेक्षण के तहत ही किया जाएगा।

26-अलार्म सिस्टम -

(a) इमारतों या संयंत्र के विभिन्न हिस्सों में ज्वलनशील सामग्री की आपूर्ति के लिए गुरुत्वाकर्षण या दबाव फीड सिस्टम अलार्म सिस्टम, स्वचालित कट-ऑफ या अन्य उपकरणों के साथ लगाए जाएंगे ताकि संयंत्र को ओवर चार्जिंग या अन्यथा खतरे में डाल दिया जा सके।

(b) किसी भी समय थोक कंटेनरों से एक इमारत में ले जाने वाली ज्वलनशील सामग्री की मात्रा को यथासंभव कम रखा जाएगा।

(c) किसी भी कंटेनर से किसी भी इमारत के वातावरण में ज्वलनशील और विस्फोटक वाष्प के पलायन को रोकने के लिए पर्याप्त कदम उठाए जाएंगे।

गैस, वाष्प, धूआं या धूल जोखिम

27-गैसों का पलायन, आदि- संयंत्र के किसी भी हिस्से से खतरनाक गैसों, वाष्पों, धुएं या धूल के बाहर निकलने को रोकने के लिए प्रभावी कदम उठाए जाएंगे, इसमें शामिल प्रक्रिया के कुल आच्छादन या कुशल निकास ड्राफ्ट के प्रावधान होंगे। यह सुनिश्चित करने के लिए प्रभावी व्यवस्था की जाएगी कि नियंत्रण उपाय के विफल होने की स्थिति में प्रक्रिया तुरंत बंद हो जाए। यह सुनिश्चित करने के लिए आगे की व्यवस्था की जाएगी कि यदि ऐसा कोई पलायन होता है, तो सामग्री को तुरंत फंसाया जाएगा, ताकि खतरे को टाला जा सके।

28-बहिःस्रावों के कारण खतरा-

(क) खतरनाक या जहरीली गैसों का उत्पादन करने वाले बहिःस्रावों के मिश्रण को रोकने के लिए पर्याप्त सावधानी बरती जाएगी।

(ख) बहिःस्राव, जिसमें ऐसी गैसों में अन्य अपशिष्टों की उपस्थिति हो सकती है या उत्पन्न हो सकते हैं, उन्हें यह सुनिश्चित करने के लिए स्वतंत्र जल निकासी प्रणाली प्रदान की जाएगी कि वे फंस जाएं और सुरक्षित हो जाएं।

29-स्टेजिंग-

(a) किसी भी खुले टैंक पर मचान तब तक नहीं खड़ा किया जाएगा जब तक कि टैंक इस प्रकार निर्मित और हवादार न हो कि इस तरह के मचान के बारे में वाष्प या धुएं से बचाया जा सके।

(b) जहां बड़े पौधों में उच्च स्तर तक पहुंच प्रदान करने के लिए ऐसी स्टेजिंग प्रदान की जाती है, कमरे या भवन के बाहर और फिर जमीनी स्तर तक पहुंच के प्रत्यक्ष साधनों के साथ सभी स्तरों पर प्रभावी साधन उपलब्ध कराए जाएंगे।

(c) इस तरह के मचान उपयुक्त हैंडरेल और पैर कीटोगार्ड के साथ फिट किया जाएगा, और फर्श और मचान अभेद्य और आसानी से साफ किया जाएगा।

30-जोखिम के संबंध में निर्देश- काम शुरू करने से पहले, प्रत्येक कर्मकार को उन सामग्रियों के गुणों के बारे में पूरी तरह से निर्देश दिया जाएगा जिन्हें उन्हें संभालना है, और किसी भी गैस, धुएं, वाष्प या धूल से उत्पन्न होने वाले खतरों के बारे में जो प्रक्रिया के दौरान विकसित हो सकते हैं। कर्मचारियों को किसी भी आपात स्थिति से निपटने के लिए किए जाने वाले उपायों के बारे में भी बताया जाएगा।

31-श्वासयंत्र-

(a) प्रत्येक कारखाने में उपलब्ध कराया जाएगा जहां खतरनाक गैस या धुएं के निकलने की सम्भावना हो, की पर्याप्त आपूर्ति के लिए उत्तरदायी है-

(i) शामिल खतरों के लिए अनुमोदित मेक का श्वासतंत्र;

(ii) ऑक्सीजन और इसके प्रशासन के उपयुक्त साधन; तथा

(iii) जीवन रक्षक-पट्टियाँ।

इस अनुसूची के लिए आवश्यक श्वास उपकरण और अन्य उपकरणों को (प) अच्छी स्थिति में रखा जाएगा और एम्बुलेंस कक्ष में या मुख्य निरीक्षक सह-सुविधाकर्ता द्वारा लिखित रूप में अनुमोदित किसी अन्य स्थान पर रखा जाएगा, और (ii) प्रत्येक माह एक बार पूरी तरह से सक्षम व्यक्ति द्वारा निरीक्षण किया जाएगा। जो दखलदार द्वारा लिखित रूप में नियुक्त किया जाता है और उनकी स्थिति का रिकॉर्ड उस उद्देश्य के लिए प्रदान की गई पुस्तक में दर्ज किया जाएगा, जिसे एक निरीक्षक द्वारा आवश्यक होने प्रस्तुत किया जाएगा।

(b) श्वासतंत्र और श्वासयंत्र के उपयोग में श्रमिकों को प्रशिक्षित किया जाएगा और एक आवधिक रिफ्रेशर कोर्स (पुनः प्रशिक्षण) दिया जाएगा।

(c) श्वास यंत्रों को साफ सूखी, हल्की-फुल्की अलमारियाँ में ठीक सेलेबल करके रखा जाना चाहिए, और यदि धुएं से प्रभावित होने के लिए उत्तरदायी हैं, तो उपयुक्त कंटेनरों द्वारा संरक्षित किया जाएगा। उपयोग के बाद श्वासयंत्र को सुखाया और साफ किया जाएगा और समय-समय पर कीटाणु रहित किया जाएगा।

32-व्यक्तियों का उपचार- प्रत्येक कमरे या स्थान पर जहां कहीं भी मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा लिखित रूप में आवश्यक हो, वहां गैसिंग और जलने के संबंध में आधिकारिक चेतावनी नोटिस चिपकाया जाएगा। इस तरह के नोटिस दिन और रात में सुपाठ्य होंगे और अधिकांश श्रमिकों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में मुद्रित किए जाएंगे।

33-व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण-

(a) ऑपरेटरों के उपयोग के लिए उपयुक्त सुरक्षात्मक कपड़े उपलब्ध कराए जाएंगे;

(i) जब तरल पदार्थ को नियंत्रित करने वाले वाल्व या कॉक्स का संचालन करते हैं, जो उनकी प्रकृति, दबाव या तापमान से अत्यधिक खतरनाक होगा यदि एक झटका हुआ या जब, ऐसे तरल पदार्थ वाले सिस्टम में चोक को साफ करना यदि उस चोक के पीछे दबाव मौजूद होने की संभावना है,

(ii) जब सामान्य कर्तव्यों के निर्वहन के दौरान या आपात स्थिति में त्वचा के माध्यम से चोट लगने का खतरा हो,

(iii) जब भी संस्कारक पदार्थों, गर्म या ठंडे वस्तुओं और तेज या खुरदरी वस्तुओं को संभालने में चोट लगने का जोखिम हो, और

(iv) जब उनके कपड़ों पर जहरीला पदार्थ ले जाने का खतरा हो।

(b) इस अनुसूची के उप-अनुसूची बी में निर्दिष्ट प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए दस्ताने, चौगा और सुरक्षात्मक जूते, और काले चश्मे और स्वासयंत्र सहित उपयुक्त सुरक्षात्मक उपकरणों की पर्याप्त आपूर्ति प्रदान की जाएगी। स्वासयंत्र मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा लिखित रूप में अनुमोदित एक प्रकार के होंगे।

(c) असामान्य परिस्थितियों या आपात स्थिति में उपयोग के लिए उपयुक्त स्थान पर सुरक्षात्मक उपकरण उपलब्ध कराए जाएंगे और संग्रहीत किए जाएंगे।

(d) ऐसे सभी सुरक्षात्मक उपकरणों की उचित और कुशल सफाई की व्यवस्था की जाएगी।

34-क्लोक-रूम- इस अनुसूची की उप-अनुसूची बी में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए, काम के घंटों के दौरान बंद कपड़ों के लिए एक उपयुक्त क्लोक-रूम और अलग से एक उपयुक्त क्लोक-रूम जहाँ कार्य के दौरान प्रयोग किए गये कपड़ों का भण्डारण किया जायेगा, स्थान उपलब्ध कराया जाएगा और बनाए रखा जाएगा। इस प्रकार प्रदान किया गया आवास एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा, और उसे साफ रखा जाएगा।

35-स्नान के लिए विशेष स्थान-

(क) इस अनुसूची की उप-अनुसूची सी में विनिर्दिष्ट प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए अलग-अलग स्वच्छता सुविधाएं और पर्याप्त और उपयुक्त स्नान सुविधाएं उपलब्ध कराई जाएंगी जिसमें की मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता की संतुष्टि हो।

(ख) स्नान रजिस्टर बनाया जाएगा इस रजिस्टर में इन प्रक्रियाओं में नियोजित कर्मचारियों के नाम शामिल होंगे। कर्मचारियों के स्नान करने की तिथि दर्ज की जायेगी।

36-टैंकों में प्रवेश -

(क) बचाव के अलावा किसी भी प्रयोजन के लिए किसी भी व्यक्ति के प्रवेश से पहले, कोई अवशोषक, बॉयलर, पुलिया, नाली, ग्रिप, गैसशोधक, सीवर, स्टिल टैंक, टॉवर, विट्रियल चैंबर या अन्य स्थान जहां खतरनाक गैस या धुएं की उपस्थिति की आशंका का कारण है, इस उद्देश्य के लिए अधिष्ठाता द्वारा लिखित रूप में नियुक्त एक जिम्मेदार व्यक्ति, व्यक्तिगत रूप से ऐसे स्थान की जांच करेगा और इस उद्देश्य के लिए रखी गई पुस्तक में लिखित रूप में प्रमाणित करेगा किया तो ऐसा स्थान अलग-थलग है और ऐसी गैस या धुएं के हर स्रोत से सील और खतरे से मुक्त है, या यह इतना अलग और सील और खतरे से मुक्त नहीं है। कोई भी व्यक्ति ऐसे किसी भी स्थान में प्रवेश नहीं करेगा जो इतना पृथक और सील बंद और खतरे से मुक्त न होने के लिए प्रमाणित हो, जब तक कि वह एक स्वासतंत्र पहने हुए न हो, और (जहां कोई क्रॉस स्टे या बाधा उत्पन्न होने की संभावना नहीं है) एक जीवन-बेल्ट, रस्सी का मुक्त सिरा जिसके साथ जुड़ा हुआ है, बाहर एक आदमी के साथ छोड़ दिया जाएगा, जिसका एकमात्र कर्तव्य होगा कि वह निगरानी रखे और अगर वह गैस या धुएं से प्रभावित होता है तो पहनने वाले को बाहर निकालना। बेल्ट और रस्सी को इस तरह से समायोजित और पहना जाएगा कि पहनने वाले को किसी भी मैनहोल या उद्घाटन के माध्यम से सबसे आगे खींचा जा सके।

(ख) बचाव के उद्देश्य से प्रवेश करने वाला कोई व्यक्ति, ऐसे किसी भी स्थान, जिसके लिए निकासी प्रमाण-पत्र जारी नहीं किया गया है, निर्दिष्ट तरीके से स्वासतंत्र और जीवन-बेल्ट पहनेंगे।

37-संयंत्र की जांच और मरम्मत-जहां जहरीले पदार्थ मौजूद होने की संभावना है, संयंत्र और पाइपिंग की जांच और मरम्मत एक सक्षम व्यक्ति की देखरेख में ही की जाएगी, और संयंत्र और पाइपिंग को पूरी तरह से साफ और हवादार कर दिया गया है। टैंकों को खोलते समय और पाइप लाइनों में जोड़ों को तोड़ते समय, सक्षम व्यक्ति द्वारा आवश्यक सीमा तक स्वासयंत्र, काले चश्मे और सुरक्षात्मक कपड़े पहने जाने चाहिए।

38-एसिड कार्बोय का भंडारण- नाइट्रिक एसिड या "मिश्रित" एसिड युक्त कार्बोय को अन्य भवनों से अलग खुले किनारे वाले शेड में संग्रहित किया जाएगा, और बलुआ पत्थर, ईंट या अन्य उपयुक्त अकार्बनिक सामग्री के फर्श पर रखा जाएगा। ऐसे कार्बोय की हर चार पंक्तियों के बीच एक मार्ग-मार्ग होगा दिया जायेगा और उसे बाधा से मुक्त रखा जाना जायेगा चाहिए। गिराए गए एसिड को धोने के लिए पानी की पर्याप्त आपूर्ति उपलब्ध होगी और कर्मचारियों को धुएं के संपर्क में आने से रोकने के लिए सभी सावधानियां बरती जाएंगी।

संस्कारक या हानिकारक जोखिम

39-भवन- सभी भवनों और संयंत्रों को आकस्मिक मुक्ति या संस्कारक और हानिकारक तरल पदार्थों के छींटे से संभावित खतरों को ध्यान में रखते हुए स्थित किया जाएगा, और इस तरह से डिजाइन किया जाएगा कि धोने और सफाई के माध्यम से सुविधा हो सके। स्टेजिंग और इमारतों के अन्य हिस्सों का निर्माण जहां तक संभव हो अभेद्य और जंग प्रतिरोधी सामग्री के साथ किया जाएगा।

40-रिसाव-

(a) सभी संयंत्रों को इस तरह से डिजाइन और निर्मित किया जाएगा कि संक्षारक तरल के पलायन को रोका जा सके। जहां आवश्यक हो, प्रक्रिया के खतरनाक चरणों के लिए अलग भवनों, कमरों या सुरक्षात्मक संरचनाओं का उपयोग किया जाएगा और इमारतों को इस तरह से डिजाइन किया जाएगा कि तरल पदार्थ के किसी भी निकास को स्थानीय कृत किया जा सके।

(b) ऐसे रिसावों के गंभीर प्रभावों को सीमित करने के लिए कैच-पिट, बांध की दीवारें या अन्य उपयुक्त सावधानियां प्रदान की जाएंगी। पाइप लाइनों में जोड़ों के नीचे कैच-पिट रखे जाएंगे जहां इस तरह के रिसाव से खतरा होता है।

(c) मार्ग और कार्य केंद्र संयंत्र के किसी भी हिस्से के नीचे सीधे स्थित नहीं होना चाहिए जहां खतरनाक तरल के निकलने का जोखिम हो। जहां तक संभव हो ऐसे भागों तक पहुंच प्रतिबंधित होगी और उपयुक्त स्थानों पर खतरे की सूचना चिपका दी जाएगी।

41-फैलाव के लिए सावधानियां- संक्षारक या हानिकारक पदार्थों के फैलाव को रोकने की पर्याप्त सावधानियां ली जायेगी और इस तरह के किसी फैलाव को सुरक्षित किया जायेगा।

42-जल निकासी- पर्याप्त जल निकासी प्रदान की जाएगी और विशेष उपचार टैंक की ओर ले जाएगी जहां सामान्य नालियों या सीवरों में छोड़ने से पहले हानिकारक सामग्री को उदासीन रूप से संपादित किया जाएगा या अन्यथा सुरक्षित किया जाएगा।

43-टैकों को ढंकना-

(a) किसी भी खतरनाक सामग्री से युक्त प्रत्येक स्थिर टैंक या संरचना, जिसमें खतरनाक पदार्थ रखा हो, को इस तरह से कवर नहीं किया जाता है कि किसी कार्यकर्ता के शरीर के किसी भी हिस्से में आकस्मिक विसर्जन के सभी उचित जोखिम को समाप्त कर दिया जाए, तो इस का निर्माण किया जाएगा कि ऊपर या किनारों पर कोई तलहटी नहीं है।

(b) इस तरह के टैकों को, जब तक कि उसका किनारा बगल की जमीन या प्लेट फॉर्म से कम से कम तीन फीट ऊपर न हो, ऐसे पास के मैदान या प्लेट फॉर्म से कम से कम तीन फीट की ऊंचाई तक सुरक्षित रूप से बाड़ लगाया जाना चाहिए।

(c) ऐसे किसी भी टैकों के पार या उसके अंदर कोई तख्त या गैंगवे नहीं रखा जाएगा, जब तक कि ऐसा प्लैंक या गैंगवे कम से कम 18 इंच चौड़ा न हो, और कम से कम 3 की ऊंचाई के अलावा 9 इंच की दूरी पर रेल द्वारा दोनों तरफ सुरक्षित रूप से बाड़ लगाया गया हो पैर, या अन्य समान रूप से कुशल माध्यमों से बनाया गया हो।

(d) जहां ऐसे टैकों के आस-पास की जगह और उनके बीच की जगह, किसी भी आस-पास की ईंट या अन्य काम से मुक्त हो, चौड़ाई में 18 इंच से कम हो या चौड़ाई में 18 या अधिक इंच हो, लेकिन दोनों तरफ कम से कम तीन फीट ऊंचाई तक सुरक्षित रूप से बाड़ नहीं लगाई गई हो सुरक्षित बैरियर इस प्रकार लगाया जाएगा कि उनके बीच से गुजरने से रोका जा सके:

बशर्त कि उपरोक्त उप-पैराग्राफ (इ) निम्नलिखित पर लागू नहीं होगा-

(i) अमोनिया के सल्फेट के निर्माण में प्रयुक्त संतृप्ति कारक,

(ii) ब्राइन वाष्पीकरण पैन के किनारों का वह हिस्सा जिसमें रेकिंग, ड्राइंग या फिलिंग की आवश्यकता होती है।

44-वायु संचार- जिन कमरों या भवनों में खतरनाक गैस, वाष्प, धूआं या धूल फैल सकती है, वहां हर समय पर्याप्त वायु संचार की व्यवस्था और रख रखाव किया जाएगा।

45-बचने के साधन- संक्षारक तरल के रिसाव की स्थिति में कमरों या इमारतों से बचने के पर्याप्त साधन उपलब्ध कराए जाएंगे और उनका रख रखाव किया जाएगा।

46-कर्मियों का उपचार- सभी स्थानों पर जहां (तीक्ष्ण या खतरनाक अम्ल) संक्षारक तरल पदार्थ का उपयोग किया जाता है:

(a) आपात स्थिति में उपयोग के लिए उपलब्ध कराया जाएगा-

(i) ऐसे व्यक्तियों और ऐसे व्यक्तियों के कपड़ों को ठंडे पानी से भीगने के पर्याप्त और आसानी से सुलभ साधन, होने चाहिए, जिन पर ऐसे तरल पदार्थों से छलक गए हैं;

(ii) किसी भी ऐसे व्यक्ति से निपटने के लिए पर्याप्त विशेष व्यवस्था, जिसके ऊपर जहरीली सामग्री छलक गयी है जिसे खाल के माध्यम से अवशोषित किया जा सकता है;

(iii) आसुत जल या अन्य उपयुक्त तरल से भरी पर्याप्त संख्या में आईवाश की बोतलें, सुविधा जनक रूप से स्थित बक्से या अलमारी में रखी जाती हैं और एक विशिष्ट संकेत द्वारा स्पष्ट रूप से इंगित की जाती हैं जो हर समय दिखाई देगी।

(b) जहां ऐसे संक्षारक तरल पदार्थों का हथलन किया जाता है ताकि व्यक्तिगत चोट के जोखिम को छींटे या अन्यथा रोका जा सके, उन लोगों की आँख और हाथ की सुरक्षा के लिए उपयुक्त चश्मे और दस्ताने या अन्य उपयुक्त सुरक्षा प्रदान करनी होगी। यदि दस्ताने प्रदान किए जाते हैं तो उन्हें दिन के काम के अंत में एकत्र, जांच और साफ किया जाएगा और जब आवश्यक हो तो मरम्मत या नवीनीकरण किया जाएगा।

47-अनुरक्षण-

(क) किसी भी जांच या मरम्मत या संयंत्र या पाइप लाइन से पहले, एक सक्षम व्यक्ति ऐसी परीक्षा या मरम्मत की अनुमति के लिए एक अनुमति प्रमाण पत्र जारी करेगा।

(ख) गैस या तरल के किसी भी पॉकेट को मुक्त करने के लिए पर्याप्त सावधानी बरती जाएगी जो पाइप लाइनों को अलग करते समय इन पाइप लाइनों में बन सकती है और जो उस बिंदु पर संक्षारक स्त्रे का कारण बन सकती है जहां निराकरण होता है।

48-धुलाई की सुविधा- (1) नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए प्रत्येक कारखाने में धुलाई के लिए पर्याप्त और उपयुक्त सुविधाओं की व्यवस्था और रख रखाव किया जाएगा जिसमें साबुन और नाखून ब्रश या सफाई के अन्य उपयुक्त साधन शामिल होंगे और सुविधाएं आसानी से सुलभ होंगी और स्वच्छ और व्यवस्थित स्थिति में रखा जाएगा।

(2) यदि महिला श्रमिक कार्यरत हैं, तो अलग से धुलाई की सुविधा प्रदान की जाएगी और इस तरह से संलग्न या स्क्रीनिंग की जाएगी कि आन्तरिक भाग किसी भी जगह से दिखाई नहीं दे। इस तरह की सुविधाओं के प्रवेश पर "केवल महिलाओं के लिए" श्रमिकों के बहुमत द्वारा समझी जाने वाली भाषा में स्पष्ट सूचना होगी और इसे चित्रमय रूप से भी दर्शाया जाएगा।

49-मेस-रूम की सुविधा- हर कारखाने में आराम के अंतराल के दौरान परिसर में बचे लोगों के उपयोग के लिए उपयुक्त और पर्याप्त मेस-रूम या कैटीन आवास की व्यवस्था और रख रखाव किया जाएगा, जिसमें पर्याप्त टेबल और कुर्सियों या बैक रेस्ट के साथ बेंच और जहां पीने का पर्याप्त पानी उपलब्ध हो।

50-एम्बुलेंस कक्ष-

(a) प्रत्येक कारखाने में जिसमें 250 से अधिक कर्मकार कार्यरत हैं, जिन पर यह अनुसूची लागू होती है, वहां एक एम्बुलेंस कक्ष उपलब्ध कराया जाएगा और अच्छी स्थिति में बनाए रखा जाएगा। एम्बुलेंस कक्ष एक अलग कमरा होगा जिसका उपयोग केवल उपचार और आराम के उद्देश्य से किया जाएगा। इसमें कम से कम 100 वर्ग फुट का फर्श स्थान और चिकनी, कठोर और अभेद्य दीवारें और फर्श होना चाहिए, और प्राकृतिक और कृत्रिम प्रकाश व्यवस्था के पर्याप्त साधन उपलब्ध कराए जाएंगे। इसमें उप-अनुसूची डी में दर्शाए गए सभी आइटम शामिल होंगे। जहां दोनों लिंगों के व्यक्ति कार्यरत हैं, उनके अलग इलाज के लिए एम्बुलेंस कक्ष में व्यवस्था की जाएगी। एम्बुलेंस कक्ष एक योग्य नर्स या प्राथमिक चिकित्सा में प्रशिक्षित अन्य व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा, जो काम के घंटों के दौरान हमेशा आसानी से उपलब्ध रहेगा, और कमरे में दुर्घटनाओं या बीमारी के इलाज के सभी मामलों का रिकॉर्ड रखेगा।

(b) प्रत्येक कारखाने में दुर्घटना या बीमारी के गंभीर मामलों को उपचार के उद्देश्य से एक उपयुक्त रूप से निर्मित एम्बुलेंस वैन उपलब्ध कराई जाएगी और बनाए रखा जाएगा अन्यथा कि कारखाने के साथ टेलीफोन संचार में अस्पताल या अन्य स्थान के साथ ऐसी व्यवस्था हो गयी हो कि आवश्यकता पड़ने पर तुरन्त गाड़ी प्राप्त की जा सके।

51-चिकित्सा कर्मी - नियोक्ता कारखाने में 50 या अधिक व्यक्तियों को नियोजित करने वाले कारखाने के चिकित्सा अधिकारी को नियुक्त करेगा।

52-चिकित्सा परीक्षण- निम्नलिखित के निर्माण, प्रसंस्करण, सूत्रीकरण या उपयोग में लगे श्रमिकों की फैक्ट्री चिकित्सा अधिकारी द्वारा तीन महीने में एक बार जांच की जाएगी और रिकॉर्ड बनाए रखा जाएगा।

(i) हेक्साएथाइल टेट्राफॉस्फेट।

(ii) टेट्राएथिल पायरोफॉस्फेट।

(iii) ओ0ओ0 डाईइथाइल ओ0पी0 नाइट्रोफिनाइल थियोफॉस्फेट (नैराथियान)।

(iv) निकोटीन, निकोटीन सल्फेट।

(v) पारा डेरिवेटिव।

(vi) मिथाइल ब्रोमाइड।

(vii) साइनाइड्स।

(viii) आर्सेनिक डेरिवेटिव।

(ix) क्रोम प्रोसेस कपाउंड।

(x) नाइट्रो या अमीनो प्रक्रिया यौगिक।

(a) एक स्वास्थ्य रजिस्टर सी जिसमें सभी कामगारों के नाम शामिल हैं, को मुख्य निरीक्षक-सह-सुकारक द्वारा अनुमोदित प्रपत्र में रखा जाएगा।

(b) किसी भी व्यक्ति को स्वास्थ्य रजिस्टर में हस्ताक्षरित प्रविष्टि द्वारा, कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा जांच के बाद दिए गए फिटनेस प्रमाण पत्र के बिना चौदह दिनों से अधिक के लिए नए रूप में नियुक्त नहीं किया जाएगा।

(c) इस प्रकार नए नियुक्त प्रत्येक व्यक्ति को उपरोक्त (इ) में दिए गए प्रावधान के अनुसार, नियत समय पर कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा जांच के लिए उपस्थित होना होगा।

(d) फ़ैक्ट्री चिकित्सा अधिकारी के पास इस प्रकार लगे सभी व्यक्तियों के संबंध में निलंबन की शक्ति होगी और निलंबन के बाद किसी भी व्यक्ति को स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज चिकित्सा अधिकारी की लिखित मंजूरी के बिना इस तरह से नहीं लगाया जाएगा।

53-कर्मकारों के कर्तव्य – नियोजित प्रत्येक व्यक्ति—

(a) इस अनुसूची में दी गयी व्यवस्थाओं किसी भी बाढ़ स्वास्थ्य उपकरण अथवा अन्य आवश्यक किसी भी दोष का पता चलने पर अपने फोरमैन को रिपोर्ट करेंगे।

(b) इस अनुसूची द्वारा आवश्यक वस्तुओं, उपकरणों या आवासों का उपयोग उस उद्देश्य के लिए किया जाता है जिसके लिए उन्हें प्रदान किया जाता है।

(c) ऊपर पैरा 36 (a) और (b) के तहत जहां आवश्यक हो श्वासतंत्र और जीवन-बेल्ट पहनें।

54-कोई भी व्यक्ति नहीं करेगा – (a) पैरा 43 के अनुसरण में प्रदान की गई किसी भी बाढ़ को तब तक नहीं हटाया जाय जब तक कि विधिवत अधिकृत न हो; या (b) किनारे पर या किसी भी टैंक के किनारे पर खड़े हो जाओ, जिस पर अनुच्छेद 43 लागू होता है; (c) पैराग्राफ 43 के अनुसरण में बनाए गए किसी भी बाधा को पार करने या पार करने का प्रयास; (d) किसी भी टैंक के अंदर या अंदर रखें, जिस पर पैराग्राफ 43 लागू होता है, कोई भी तख्ता या गैंगवे जो उस विनियम का पालन नहीं करता है या ऐसी स्थिति में रहते हुए ऐसी किसी योजना या गैंगवे का उपयोग करता है; (e) काम के किसी भी हिस्से में जहां ज्वलनशील गैस, वाष्प या धूल से विस्फोट की देयता है, नग्न प्रकाश या कोई दीपक या माचिस या नग्न प्रकाश या चिंगारी या धुआं पैदा करने के लिए कोई उपकरण लें; (f) किसी भी कक्ष, स्थिर टैंक, या अन्य बर्तन जिसमें सल्फ्यूरिक एसिड या हाइड्रोक्लोरिक एसिड या अन्य पदार्थ शामिल थे, से अवशेषों को साफ या हटाते समय धातु की कुदाल, खुरचनी या बाल्टी का उपयोग करें, जिससे आर्सेनियुरेटेड हाइड्रोजन का विकास हो सकता है; और (g) किसी प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स या अलमारी से या एम्बुलेंस कक्ष से किसी भी प्राथमिक चिकित्सा उपकरण या ड्रेसिंग को हटा देता है, काम में चोटों के उपचार के अलावा।

उप- अनुसूची "ए"

"रासायनिक कार्य" का अर्थ है कोई भी कार्य या कार्य का भाग जिसमें

1-निम्नलिखित में से किसी का निर्माण या पुनर्प्राप्ति (विनिर्माण, भंडारण, हथलन और परिवहन) किया जाता है—

(a) कार्बोनेट, क्रोमेट्स, क्लोरेट्स, ऑक्साइड या हाइड्रॉक्साइड या पोटेशियम, सोडियम, लोहा, एल्यूमीनियम, कोबाल्ट, निकल, आर्सेनिक, सुरमा, जस्ता या मैगनीशियम;

(b) अमोनियम और हाइड्रॉक्साइड और अमोनियम के लवण;

(c) सल्फ्यूरस, सल्फ्यूरिक, नाइट्रिक, हाइड्रोक्लोरिक, हाइड्रा-फ्लोरिक, हाइड्रोलिक, हाइड्रोसल्फ्यूरिक, बोरिक, फॉस्फोरिक, ऑक्सालिक, आर्सेनिक, लैक्टिक, एसिटिक, टार्टरिक या साइट्रिक एसिड और उनके धातु या कार्बनिक लवण, पिरीडीन, बेंजीन के डेरिवेटिव, सभी खतरनाक कार्बनिक और अकार्बनिक यौगिक; तथा

(d) साइनोज यौगिक;

(e) नियम 2 (viii) में परिभाषित "खतरनाक पदार्थों" का उपयोग, भंडारण, हथलन और परिवहन।

2. एक गीली प्रक्रिया की जाती है—

(a) एक या किसी उप-उत्पादन या अवशिष्ट सामग्री से धातु के निष्कर्षण के लिए; या

(b) जिसमें रासायनिक निर्माण की किसी भी प्रक्रिया में विद्युत ऊर्जा का उपयोग किया जाता है।

3. क्षार अपशिष्ट या वहां से निकलने वाले जल निकासी को सल्फर को एकत्र करने के लिये या ऐसे कचरे या जल निकासी के किसी भी घटक के उपयोग के लिये किसी भी रासायनिक प्रक्रिया में डाल दिया जाता है।

4. धात्विक सल्फाइड के अपघटन से कार्बन डाइसल्फाइड बनता है या हाइड्रोजन सल्फाइड बनता है या ऐसे सल्फाइड के उत्पादन में हाइड्रोजन सल्फाइड बनता है या ऐसे सल्फाइड के उत्पादन में हाइड्रोजन सल्फाइड का उपयोग किया जाता है।

5. ब्लीचिंग पाउडर का निर्माण किया जाता है या क्लोरीन गैस बनाई जाती है या रासायनिक निर्माण की किसी भी प्रक्रिया में उपयोग की जाती है।

6. (ए) गैस टार या कोल टार या ऐसे टार का कोई यौगिक उत्पादन या अवशेष आसुत है या रासायनिक निर्माण की किसी भी प्रक्रिया में उपयोग किया जाता है।

(बी) उनके मध्यवर्ती के लिये सिंथेटिक रंग के मामले बनाए जाते हैं।

7. कच्चे शेल तेल का शोधन या उससे संबंधित कोई भी प्रक्रिया की जाती है।

8. नाइट्रिक अम्ल का उपयोग नाइट्रो यौगिकों के निर्माण में किया जाता है।

9. नाइट्रो यौगिकों के उपयोग से विस्फोट बनाए जाते हैं।

10. कीटनाशक जो फॉस्फोरस निकोटीन, मरकरी, नेफथलीन, सायनोजेन, आर्सेनिक, फ्लोरीन, कॉपर, बेंजीन और एथेन यौगिक या व्युत्पन्न और मिथाइल ब्रोमाइड हो सकते हैं, निर्मित, मिश्रित, मिश्रित और पैक किए जाते हैं।

उप- अनुसूची "बी"

1. एक नाइट्रो या अमीनो प्रक्रिया (काम करने वाले कपड़े और सुरक्षात्मक जूते के चौगा या सूट)
2. कच्चे माल को क्रोम प्रक्रिया (समग्र सूट) में पीसना।
3. क्रिस्टल विभाग और एक क्रोम प्रक्रिया (सुरक्षात्मक आवरण) की पैकिंग में।
4. क्रोम प्रक्रिया (श्वसन यंत्र) में पैकिंग।
5. कोई भी कमरा या स्थान जिसमें क्लोरेट क्रिस्टलीय एड, ग्राउंड या पैक किया गया हो (ऊनी सामग्री और जूते या ओवरशू के कपड़े, जिनके तलवों पर कोई धातु नहीं है)।
6. कोई भी कमरा जिसमें कार्बिक जमीन या मशीनरी द्वारा कुचला जाता है (चश्मे और दस्ताने या आंखों और हाथों के लिए अन्य उपयुक्त सुरक्षा)
7. ब्लीचिंग पाउडर चैंबर्स या ऐसे चैंबर्स (उपयुक्त रेस्पिरेटर्स) से ली गई पैकिंग चार्ज में।
8. कार्बन डाससल्फाइड निर्माण की प्रक्रिया में सल्फर के बर्तनों से पिघला हुआ सल्फर निकालना (चौगा, फेस-शील्ड, अग्निरोधक सामग्री के दस्ताने और जूते)।
9. (a) कीटनाशकों का निर्माण, मिश्रण, समिश्रण और पैकिंग जो फॉस्फोरस, निकोटीन, नेफथलीन, सायनोजेन, आर्सेनिक, फ्लोरीन, पारा और तांबे के यौगिक या डेरिवेटिव और मिथाइल ब्रोमाइड (रबर, एप्रन, रासायनिक प्रकार के चश्मे और उपयुक्त श्वसन यंत्र) हैं। फॉस्फोरस और निकोटीन डेरिवेटिव के लिए रबर के दस्ताने और जूते, सिंथेटिक रबर एप्रन, दस्ताने और जूते जब तेल के घोल के साथ काम करते हैं और धो सकते हैं, तो काम करने वाले कपड़े रोजाना धोए जाते हैं)।
- (b) कीटनाशकों का निर्माण, मिश्रण, समिश्रण और पैकिंग जो बेंजीन या एथिलीन (रबर एप्रन और उपयुक्त श्वसनयंत्र, अलग-अलग काम के कपड़े अक्सर धोए जाते हैं) के डेरिवेटिव हैं।

उप- अनुसूची "सी"

1. एक नाइट्रो या अमीनो प्रक्रिया।
2. क्रोम प्रक्रिया में क्रिस्टल विभाग और पैकिंग रूम।
3. डिस्टिलिंग की प्रक्रिया, गैस या कोल टार (ब्लास्ट फर्नेस टार के अलावा) और रासायनिक निर्माण की कोई भी प्रक्रिया जिसमें ऐसे टार का उपयोग किया जाता है।
4. उप-अनुसूची "ए" में उल्लिखित कीटनाशकों का निर्माण, मिश्रण, मिश्रण और पैकिंग।

उप- अनुसूची "सी"

1. एक नाइट्रो या अमीनों प्रक्रिया।
2. क्रोम प्रक्रिया में क्रिस्टल विभाग और पैकिंग रूम।
3. डिस्टिलिंग की प्रक्रिया, गैस या कोल टार (ब्लास्ट फर्नेस टार के अलावा) और रासायनिक निर्माण की कोई भी प्रक्रिया जिसमें ऐसे टार का उपयोग किया जाता है।
4. उप-अनुसूची "ए" में उल्लिखित कीटनाशकों का निर्माण, मिश्रण, मिश्रण और पैकिंग।

उप- अनुसूची "डी"

- (i) हमेशा उपलब्ध गर्म और ठंडे पानी के साथ एक चमकता हुआ सिंक;
 - (ii) एक चिकनी शीर्ष के साथ एक मेज;
 - (iii) साधन स्टरलाइज करने के लिए साधन;
 - (iv) एक सोफे;
 - (v) एक स्ट्रेचर;
 - (vi) दो बाल्टियाँ या आधान बंद ढक्कनों के साथ;
 - (vii) रबर के दो गर्म पानी के थैले;
 - (viii) केतली और स्पिरिट स्टोव या उबलते पानी के अन्य उपयुक्त साधन;
 - (ix) बारह सादे लकड़ी के टुकड़े 36" x 4"x ";
 - (x) बारह सादे लकड़ी के टुकड़े 4"x 3"x x ";
 - (xi) छह सादे लकड़ी के टुकड़े 10"x 2"x);
 - (xii) तीन ऊनी कंबल;
 - (xiii) एक जोड़ी धमनी संदंश;
 - (xiv) ब्रांडी की एक बोतल;
 - (xv) दो मध्यम आकार के स्पंज;
 - (xvi) तीन हाथ तौलिये;
 - (xvii) दो गुर्दा ट्रे;
 - (xviii) चार कार्बोलिक साबुन;
 - (xix) उसे गिलास और दो वाइन के गिलास;
 - (xx) दो नैदानिक थर्मामीटर;
 - (xxi) चम्मच से मापने वाला गिलास;
 - (xxii) एक आँख स्नान;
 - (xxiii) एक बोतल (2 पौंड) कार्बोलिक लोशन, 20 में 1;
 - (xxiv) दो कुर्सियाँ;
 - (xxv) एक स्क्रीन;
 - (xxvi) एक इलेक्ट्रिक हैंड टॉर्च;
 - (xxvii) एंटी-टेटनस सीरम की पर्याप्त आपूर्ति; तथा
 - (xxviii) दो प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स, प्रत्येक में—
 - (a) 24 छोटे निष्फल ड्रेसिंग;
 - (b) 12 मध्यम आकार की स्टरलाइज्ड ड्रेसिंग;
 - (c) 12 बड़े आकार की स्टेरिलिस एड ड्रेसिंग;
 - (d) 12 बड़े आकार के स्टेरिलिस एड बर्न ड्रेसिंग;
 - (e) 12 आधा औंस पैकेट निष्फल कपास ऊन;
 - (f) एक सांप के काटने वाला लैंसेट;
 - (g) एक जोड़ी कैंची;
 - (h) पोटेशियम परमैंगनेट क्रिस्टल की दो (1 औंस) बोतले;
 - (i) एक (4 औंस) बोतल जिसमें आयोडीन का दो प्रतिशत अल्कोहलिक घोल हो;
 - (j) एक (4 औंस) साल की वाष्पशील बोतल जिसमें खुराक और प्रशासन का तरीका लेबल पर इंगित किया गया हो;
 - (k) कारखानों के मुख्य सलाहकार, भारत सरकार द्वारा जारी प्राथमिक चिकित्सा पत्रक की एक प्रति।
- भाग द्वितीय
- काम या उसके भागों के लिए आवेदन करना जिसमें—
- (i) कास्टिक के बर्तनों का उपयोग किया जाता है; या

(ii) ब्लीचिंग पाउडर का क्लोरेट निर्मित होता है; या

(iii) (a) गैस टार या कोल टार आसुत है या रासायनिक निर्माण की किसी भी प्रक्रिया में उपयोग किया जाता है; या

(b) नाइट्रो या एमिनो प्रक्रिया जारी है; या

(c) एक क्रोम प्रक्रिया जारी है; या

(iv) कच्चे शेल तेल को परिष्कृत किया जाता है या उससे संबंधित प्रक्रिया को जारी रखा जाता है; या

(v) नाइट्रो यौगिकों के निर्माण में नाइट्रिक एसिड का उपयोग किया जाता है;

(vi) खुले पैन में ब्राइन का वाष्पीकरण और नमक का भंडारण किया जाता है;

(vii) हाइड्रोफ्लोरिक एसिड या उसके किसी लवण का निर्माण या पुनर्प्राप्ति जारी है,

(viii) एक भट्टी में काम करना जहां जस्ता अयस्क का उपचार किया जाता है; तथा

(ix) उप-अनुसूची 'ए' में उल्लिखित कीटनाशकों का निर्माण, मिश्रित, मिश्रित या पैक किया जाता है।

1-गैस टार या कोल टार स्टिल में प्रवेश- (1) किसी भी व्यक्ति के बचाव के अलावा किसी भी उद्देश्य के लिए गैस टार या कोल टार में प्रवेश करने से पहले, उसे या तो डिस्कनेक्ट करके, आस-पास के टार स्टिल्स से पूरी तरह से अलग कर दिया जाएगा-

(a) हंस की गर्दन के आकार का पाइप से कंडेनसर वार्म तक जाने वाला पाइप; या

(b) वार्म या रिसीवर के लिये तय अपशिष्ट गैस पाइप; और इसके अलावा, डिस्कनेक्ट किए गए हिस्सों के बीच खाली फलेन्जेज डाले जाएंगे, और निर्वहन पाइन पिच या काक के नीचे से अलग किया जायेगा।

2-विरंजक चूर्ण कक्षों में प्रवेश- कोई भी व्यक्ति विरंजक चूर्ण का प्रभार वापस लेने के प्रयोजन से कक्ष में तब तक प्रवेश नहीं करेगा जब तक कि-

(i) कक्ष कुशलता से हवादार है- तथा

(ii) कक्षा में हवा का परीक्षण किया गया है और पाया गया है कि प्रति घन फुट में 2.5 ग्रेन्स मुक्त क्लोरीन गैस से अधिक नहीं है।

ऐसे सभी परीक्षणों के विवरण वाले एक रजिस्टर को मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा अनुमोदित प्रपत्र में रखा जाएगा।

3-नाइट्रो और अमीनों प्रोसेस के लिए विशेष सावधानियां- इन अमीनों प्रक्रियाओं में: (i) यदि क्रिस्टलीकृत पदार्थ टूट जाते हैं या कोई व्यक्ति कार्यरत पदार्थ हाथ से उत्तेजित हो जाता है, तो जहां तक संभव हो, किसी भी ऐसे स्थान जिसमें कोई व्यक्ति कार्यरत है, तक ऐसे डस्ट या फ्यूल की पहुंच से बचाव के प्रबन्ध किए जायेंगे। संचालन में उपयोग किए जाने वाले सभी उपकरणों के हैंडल प्रतिदिन साफ किए जाने चाहिए; (इ) एक उपयुक्त दायरे के अलावा कारतूस हाथ से नहीं भरे जाएंगे; (ब) प्रत्येक सुखाने वाले चूल्हे को बाहरी हवा में इस तरह से प्रभावी ढंग से हवादार किया जाएगा कि चूल्हे से गर्म हवा किसी भी कार्य कक्ष में नहीं खींची जाएगी; (क) कोई भी व्यक्ति सामग्री को हटाने के लिए स्टोव में तब तक प्रवेश नहीं करेगा जब तक कि उसमें से हवा की एक मुक्त धारा प्रवाहित न हो जाए; (म) फिनोल या बेंजीन या उसके होमोलॉग के नाइट्रो या अमीनो डेरिवेटिव युक्त प्रत्येक बर्तन को यदि भाप में या उसके आसपास पारित किया जाता है, या यदि सामग्री का तापमान उबलते पानी के तापमान पर या उससे ऊपर है, तो इस प्रकार कवर किया जाएगा कि वाष्प की भाप को खुली हवा में जमीन या कार्य मंच से कम से कम 25 फीट की ऊंचाई पर छोड़ा जाएगा, और उस बिन्दु पर जहां इसे फिर से कार्य-कक्ष में नहीं जा सकता है।

4-कास्टिक ग्राइंडिंग आदि के दौरान सावधानियां-(ए) कास्टिक को पीसने या कुचलने के लिए उपयोग की जाने वाल प्रत्येक मशीन संलग्न होनी चाहिए; और (बी) जहां निम्नलिखित में से कोई भी प्रक्रिया की जाती है-

(i) कास्टिक को पीसना या कुचलना;

(ii) पिसे कास्टिक की पैकिंग;

(iii) क्रोम प्रक्रिया में पीसना, छानना, वाष्पित करना या पैकिंग करना;

(iv) नाइट्रो या अमीनों प्रक्रिया में सामग्री या कार्ट्रिज फिलिंग को कुचलना या मिलाना, एक कुशल निकास ड्राफ्ट प्रदान किया जाएगा;

(v) मै उप अनुसूची 'ए' में उल्लेख किए गये कीटनाशकों का उनका निर्माण मिश्रित, सम्मिश्रण या पैकिंग।

5-(a) क्लोरेट की क्रिस्टलीकृत, पिसा हुआ या पैक नहीं किया जाएगा, सिवाय एक कमरे या जगह के जिसका उपयोग किसी अन्य उद्देश्य के लिये नहीं किया जाता है, जिसके कमरे या स्थान का फर्श सीमेंट या अन्य चिकनी, अभेद्य और न जलने योग्य सामग्री का होगा; और दैनिक सफाई होगी।

(b) क्लोरेट के क्रिस्टलीकरण के लिये या क्रिस्टलीकृत या ग्राउण्ड क्लोरेट को शामिल करने के लिए लकड़ी के बर्तनों का उपयोग नहीं किया जाएगा, यह विनियमन लकड़ी के पीपे या अन्य लकड़ी के बर्तनों में बिक्री के लिये क्लोरेट की पैकिंग को प्रतिबंधित नहीं करेगा।

6-युवा व्यक्तियों और महिलाओं के रोजगार पर प्रतिबंध-(a) 18 वर्ष से कम से कम उम्र के किसी भी व्यक्ति और महिलाओं को किसी भी प्रक्रिया में नियोजित नहीं किया जाएगा जिसमें निम्नलिखित प्रक्रियाओं से हाइड्रोक्लोरिक एसिड धुएं या अमोनियाकल वाष्प निकलती है :-

- (i) खुले पैन में नमकीन का वाष्पीकरण;
- (ii) नमक का भंडारण;
- (iii) एक भट्टी में काम करना जहां जस्ता का उपचार किया जाता है; तथा
- (iv) कार्य कक्षों की सफाई जहां (iii) में उल्लिखित प्रक्रिया की जाती है।

(b) 18 वर्ष से कम आयु के किसी भी व्यक्ति को क्रोम प्रक्रिया या नाइट्रो या अमीनो प्रक्रिया में या ऐसी प्रक्रिया में नियोजित नहीं किया जाएगा जिसमें निम्नलिखित सामग्री का उपयोग किया जाता है या जहां ऐसी सामग्री का वाष्प बंद किया जाता है:

कार्बन डाई सल्फाइड, सल्फर, बेंजीन, कार्बन टेट्राक्लोराइड ट्राईक्लोरोइथिलीन, किसी भी कार्बन क्लोराइड यौगिक, या किसी भी प्रत्येक सामग्री के किसी भी युक्त मिश्रण के क्लोराइडों।

7-नियोजित प्रत्येक व्यक्ति -

(क) एक प्रक्रिया में जिसके लिए इस अनुसूची का पैराग्राफ-33 लागू होता जाएगा जहां सुरक्षात्मक कपड़े, जूते, रेस्पिरैटर, काले चश्मे या दस्ताने, समग्र या सूट जो कि पैराग्राफ 33 के तहत प्रदान किये गये हैं उन्हें पैराग्राफ 34 के तहत प्रदान किये गए स्थानों में सुरक्षित रखा जायेगा अथवा जमा किया जायेगा;

(ख) तों जहाँ पैराग्राफ 34 लागू है ध्यान से भोजन लेने या इस परिसर को रवाना होने से पहले हाथ व चेहरा धोने जायेगा;

(ग) किसी भी प्रक्रिया में जिस पर इस अनुसूची का भाग (ii) लागू होता है, किसी भी प्रक्रिया के संबंध में आपूर्ति किए गए सुरक्षात्मक उपकरणों का उपयोग करेगा।

कार्सिनोजेनिक डाई इंटर मीडिएट्स अनुप्रयोग का निर्माण या प्रसंस्करण

1-अनुप्रयोग-यह अनुसूची समस्त कारखानों अथवा उसके कुछ पर लागू होगा जहाँ पर पैराग्राफ-3 तथा 4 में दिये गये पदार्थों की उस समय जबकि ये पदार्थ बनाये जाते हैं अथवा ऐसे कार्य किये जाते हैं की प्रक्रिया को बनाया निर्माण रखरखाव अथवा प्रयोग किया जाता है इस पैराग्राफ में इंगित प्रक्रिया को इसके बाद उक्त प्रक्रिया के रूप में संदर्भित किया जाएगा और इस तरह के संदर्भ का अर्थ इस पैराग्राफ में वर्णित किसी भी या सभी प्रक्रिया से होगा।

2-परिभाषाएं- इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए निम्नलिखित परिभाषाएं लागू होंगी जब तक कि संदर्भ से अन्यथा अपेक्षित न हो-

(a) नियंत्रित पदार्थ का अर्थ है इस अनुसूची के पैरा 4 में वर्णित रासायनिक पदार्थ।

(b) कुशल निकास ड्राफ्ट का अर्थ है गैस वाष्प धूल या धुएं को हटाने के लिए यांत्रिक साधनों से प्रभावित स्थानी या वेंटिलेशन ताकि उन्हें किसी भी जगह की हवा में भागने से रोका जा सके जहां काम किया जाता है। किसी भी झा को कुशल नहीं माना जाएगा जो उस बिंदु पर उत्पन्न धुएं को हटाने में विफल रहता है जहां ऐसी गैस, वाष्प, धूआं या धूल उत्पन्न होती है।

(c) "प्रथम रोजगार" का अर्थ उक्त प्रक्रिया में पहली रोजगार तथा इस तरह के प्रोसेस में एक सतत तीन कैलेंडर महीने से अधिक की अवधि के लिए रोजगार के किसी भी समाप्ति के बाद पुनः रोजगार; और

(d) "निषिद्ध पदार्थ" का अर्थ है इस अनुसूची के पैरा 3 में वर्णित रासायनिक पदार्थ।

3-निषिद्ध पदार्थ- इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए, निम्नलिखित रासायनिक पदार्थों को "निषिद्ध पदार्थ" के रूप में वर्गीकृत किया जाएगा, सिवाय इसके कि जब ये पदार्थ मौजूद हों या रासायनिक प्रतिक्रिया के उप-उत्पाद के रूप में कुल सांद्रता में एक प्रतिशत से अधिक न हो :-

- (a) बीटा- नेपथाइलामाइन और इसके लवण;
- (b) बेंज़िडाइन और उसके लवण;
- (c) 4-एमिनो डाइफेनिल और उसके नमक;
- (d) 4-नाइट्रोडाइ फेनिल और इसके लवण; तथा
- (e) इनमें से किसी भी यौगिक से युक्त कोई भी पदार्थ।

4. **नियंत्रित पदार्थ**— इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए, निम्नलिखित रासायनिक पदार्थों को “नियंत्रित पदार्थ” के रूप में वर्गीकृत किया जाएगा :-

- (a) **अल्फा**— नेफ्थाइलामाइन या अल्फा नेफ्थाइलामाइन जिसमें बीटा-नेफ्थाइलामाइन का एक प्रतिशत से अधिक नहीं होता है, या तो रासायनिक प्रतिक्रिया के उप-उत्पाद के रूप में या अन्यथा, और इसके लवण,
- (b) **ऑर्थो**— टोलिडीन और इसके लवण;
- (c) **डायनिसिडाइन** और इसके लवण;
- (d) **डाइक्लोरो बेंजिडाइन** और इसके लवण;
- (e) **औरामाइन**, और
- (f) **मैजेंटा**।

6-**पैराग्राफ-4** में निर्दिष्ट नियोजित पदार्थों में से कोई भी बनता है, निर्मित होता है, संसाधित होता है, रख-रखाव होता है या उपयोग दिया जाता है, उक्त पदार्थों के तथा उनके भण्डारण या परिवहन, जबकि प्लांट या उससे सम्बन्धित उपकरणों, प्लाट, मशीनरी और भण्डारण में लगे श्रमिकों के अंतः श्वसन, अंतर्ग्रहण तथा अवशोषण को रोकने के लिए सभी व्यवहारिक कदम उठाये जायेंगे।

कोई भी व्यक्ति किसी भी कारखाने में दिये गये प्रोसेस जिसमें नियोजित नहीं किया जायेगा, निर्माण, संसाधित, रख रखाव अथवा प्रयोग होता है, द्वारा छूट प्रदान किये गये प्रक्रियाओं को छोड़कर।

(2) जहां तक संभव हो सभी संचालन पूरी तरह से संलग्न प्रणाली में किए जाएंगे। जहां कहीं ऐसा घेरा संभव नहीं है, वहां कुशल निकास ड्राफ्ट उस बिंदु पर लागू किया जाएगा जहां नियंत्रित पदार्थों के प्रक्रियाओं के दौरान वातावरण में भागने की संभावना है।

(3) नियंत्रित पदार्थ कारखाने में कस कर बंद कंटेनरों में प्राप्त किए जाएंगे और उन्हें ऐसे ही रखा जाएगा, जब तक कि ये पदार्थ प्रक्रिया में या उपयोग में न हों। नियंत्रित पदार्थ उचित प्रकार के कसकर बंद कंटेनरों में ही कारखाने से बाहर निकलेंगे। सभी कंटेनरों को सामग्री को इंगित करने के लिए स्पष्ट रूप से लेबल किया जाएगा।

7. **व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण**— (1) व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण की निम्नलिखित मदों को उक्त प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी को उपलब्ध कराया जाएगा और जारी किया जाएगा—

(a) लंबी पतलून और शर्ट या पूरी आस्तीन और सिर को ढंकने वाला चौगा। शर्ट या ओवर आल पूरी तरह से गर्दन को कवर करेगा।

(b) रबर गम-बूट।

(2) सामान्य कर्तव्यों के प्रदर्शन के दौरान या आपात स्थिति में चोट लगने का खतरा होने पर उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित श्रमिकों द्वारा उपयोग के लिए व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण की निम्नलिखित वस्तुएं पर्याप्त संख्या में उपलब्ध कराई जाएंगी :

(a) रबर हाथ-दस्ताने ;

(b) रबर एप्रन ;

(c) एयर लाइन श्वासयंत्र या अन्य उपयुक्त श्वसन सुरक्षा उपकरण।

(3) व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों की सभी वस्तुओं को साफ और स्वच्छ स्थिति में और अच्छी मरम्मत में बनाए रखना प्रबंधक की जिम्मेदारी होगी।

8-**महिलाओं और युवा व्यक्तियों के नियोजन से संबंधित निषेध**— किसी भी महिला या युवा व्यक्ति को किसी भी कमरे में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जिसमें उक्त प्रक्रिया की जाती है।

9-**कार्य-कक्ष के तल**— प्रत्येक कार्य कक्ष का तल जिसमें उक्त प्रक्रियाएँ की जाती हैं, निम्न होंगी—

(a) चिकनी और पानी के लिए अभेद्य सतह, जबकि डामर अथवा चारकोल को फर्श के सन्त्योजन में इस्तेमाल नहीं किया जायेगा;

(b) अच्छी मरम्मत की स्थिति में बनाए रखा;

(c) आसान जल निकासी के लिए उपयुक्त ढलान के साथ और गटर के साथ प्रदान किया गया; तथा

(d) एक बंद चैनल के माध्यम से नाली के पानी को सीवर में ले जाने के साथ रोजाना अच्छी तरह से धोया जाता है।

10. **खाली कंटेनरों का निस्तारण**— नियंत्रित पदार्थों को रखे गये कंटेनर्स को छोड़ने से पहले उसे तथा ऐसे पदार्थों के निष्क्रिय एजेंटों से सफाई की जायेगी।

11. **मैनुअल हैंडलिंग**— नियंत्रित पदार्थों को एक हैंडल के साथ स्कूप के माध्यम से दोनों मिश्रित, भरा, खाली या संभालने की अनुमति दी जाएगी। ऐसे स्कूप को प्रतिदिन अच्छी तरह से साफ किया जाना चाहिए।

12. **जोखिम के बारे में निर्देश**— ऐसी प्रक्रिया में लगे प्रत्येक श्रमिक को उसके प्रथम नियोजन के समय ऐसे जहरीले रसायनों, जिससे उसको प्रकटन की संभावना हो, के गुणों, शामिल खतरे एवं अपनाई जाने वाली सावधानियों के बारे में पूर्ण रूप से निर्देश दिया जाएगा।

13- **चेतावनी पोस्टर**— चेतावनी तख्तियों रूप परिशिष्ट में निर्दिष्ट इस अनुसूची से जुड़ी प्रोसेस और बहुमत की भाषा में मुद्रित प्रमुख स्थानों में चिपका दी जाएगी तख्तियों को आसानी से और आसानी से पढ़ा जा सकता है। प्रबंधक द्वारा ऐसे सभी कर्मचारियों को समय-समय पर चेतावनी तख्तियों में निहित सावधानियों के संबंध में निर्देश देने की व्यवस्था की जाएगी।

14- **चिकित्सा परीक्षण**— (1) उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की जांच उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के भीतर एक कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा की जाएगी। ऐसी परीक्षा में ऐसे परीक्षण शामिल होंगे जिन्हें कारखाना चिकित्सा अधिकारी उचित समझे और इसमें मूत्र की एक्सफोलीएटिव कोशिका विज्ञान शामिल होगा। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा इस तरह के रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित नहीं किया जाता है।

(2) उक्त प्रोसेस में कार्यरत श्रमिकों का प्रत्येक छह कैलेंडर महीने में कम से कम एक बार कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण किया जाएगा। ऐसी परीक्षा में ऐसे परीक्षण शामिल होंगे जिन्हें कारखाना चिकित्सा अधिकारी उचित समझे लेकिन इसमें मूत्र की एक्स फोलीएटिव कोशिका विज्ञान शामिल होगा।

(3) उप-पैरा (1) के तहत चिकित्सकीय रूप से जांच किए गए व्यक्ति को फ़ैक्ट्री चिकित्सा अधिकारी द्वारा फॉर्म 4 में फिटनेस का प्रमाण पत्र दिया जाएगा। उप-पैराग्राफ (2) के तहत किए गए प्रत्येक पुनः परीक्षण का रिकॉर्ड में दर्ज किया जाएगा स्वास्थ्य रजिस्टर फॉर्म 3 स्वास्थ्य रजिस्टर कारखाने के प्रबंधक की हिरासत में रखा जाएगा।

(4) परीक्षण की प्रकृति और परिणामों सहित उप-पैरा (1) और (2) में निर्दिष्ट प्रत्येक परीक्षा का रिकॉर्ड फ़ैक्ट्री चिकित्सा अधिकारी द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में फॉर्म 3 में दर्ज किया जाएगा।

(5) फिटनेस प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर किसी भी निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता के द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(6) अगर किसी भी समय कारखाना चिकित्सा अधिकारी की राय है कि एक व्यक्ति रोजगार के लिए अब उक्त प्रक्रिया में रोजगार के लिए अब इस आधार पर उपयुक्त नहीं है कि उसमें रहने से श्रमिक के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में अपने निष्कर्ष को दर्ज करेगा। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में कार्य करने के लिए उपयुक्त है।

(7) कोई व्यक्ति जो पैरा (6) के अनुसार कार्य के लिए अयोग्य पाया गया है, फिर से तभी काम करने की अनुमति दी जायेगी जब चिकित्सा अधिकारी आगे की जांच के बाद उसे फिर से रोजगार के लिए फिट होने के लिए प्रमाणित नहीं कर देता।

15- कारखाने का दखलकार जिसमें उक्त प्रक्रिया की जा रही है तथा जिसमें कम से कम 50 श्रमिक कार्यरत हैं, में एक कारखाना चिकित्साधिकारी की नियुक्ति करेगा।

16- उक्त प्रक्रिया में शामिल प्रत्येक व्यक्तियों का यह कर्तव्य होगा कि वह स्वयं को चिकित्सा परीक्षण के लिए मूत्र के एक्सफोलीएटिव कोशिका की जांच शामिल होगा, इस नियमों में दिये गये अनुसार कारखाना चिकित्साधिकारी के सम्मुख प्रस्तुत करेगा।

(2) दखलकार उसे उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट उद्देश्य के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करेगा।

(3) कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षणों और उपयुक्त परीक्षणों का एक रिकॉर्ड स्वास्थ्य रजिस्टर फॉर्म 3 में अनुमोदित किया जाएगा।

17- **धुलाई और स्नान की सुविधा**—(1) उक्त प्रक्रिया में नियोजित सभी कर्मचारियों के उपयोग के लिए निम्नलिखित धुलाई और स्नान सुविधाएं स्वच्छ अवस्था में और अच्छी मरम्मत में उपलब्ध कराई जाएंगी और उनका रखरखाव किया जाएगा:—

(a) कवर के नीचे एक धोने की जगह जिसमें पानी की निरंतर आपूर्ति हो और जिसमें साफ तौलिये, साबुन और नाखून ब्रश हों और ऐसे प्रत्येक पांच श्रमिकों के लिए कम से कम एक स्टैंड पाइप हो।

(b) खंड (a) के तहत उपलब्ध कराए गए स्टैंड पाइपों में से 50 प्रतिशत बाथरूम में स्थित होंगे जहां कारखाने के काम के घंटों के दौरान और उसके बाद एक घंटे के लिए गर्म और ठंडा पानी उपलब्ध कराया जाएगा।

(c) धोने और स्नान सुविधा उक्त प्रोसेस भी क्षेत्र आवास के करीब निकटता में किया जाएगा।

(d) ऐसे कामगारों को व्यक्तिगत रूप से साफ तौलिये उपलब्ध कराए जाएंगे।

(e) खंड (a) के तहत उल्लिखित नलों के अलावा, प्रत्येक मंजिल पर एक स्टैंड पाइप जिसमें गर्म पानी उपलब्ध कराया जाता है, उपलब्ध कराया जाएगा।

(2) प्रतिदिन कारखाने की वर्दी और अन्य काम के कपड़े धोने की व्यवस्था की जाएगी।

18-कार्यकक्ष में खाना तथा पीना इत्यादि निषिद्ध- कोई भी कर्मकार उक्त प्रक्रियाओं के करने के दौरान किसी भी कार्य कक्ष में खाना, पीना, पान-सुपारी अथवा तम्बाकू का सेवन नहीं करेगा तथा कोई भी कर्मकार भोजनावकाश अथवा आराम के समय कार्यकक्ष में नहीं रहेगा।

19-क्लॉकरूम- उक्त श्रमिकों में नियोजित श्रमिकों के उपयोग के लिए साफ-सुथरी अवस्था में और अच्छी मरम्मत में उपलब्ध कराया जाएगा और बनाए रखा जाएगा :

(a) **लॉकर के साथ एक क्लॉक रूम जिसमें दो डिब्बे होते हैं-** एक सड़क के कपड़े के लिए और दूसरा काम के कपड़े के लिए; तथा

(b) पैरा 7 के तहत प्रदान किए गए सुरक्षात्मक उपकरणों के भंडारण के लिए लॉकर रूम और मेस रूम से अलग जगह। प्रदान किया गया आवास एक जिम्मेदार व्यक्ति की देखरेख में होगा और उसे साफ रखा जाएगा।

20-मेस रूम- उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित श्रमिकों के उपयोग के लिए भोजन के अंतराल के दौरान परिसर में रहने के लिए, मेस रूम की व्यवस्था और रखरखाव किया जाएगा, जो टेबल और बेंच से सुसज्जित होगा और भोजन को गर्म करने के लिए उपयुक्त साधन प्रदान किया जाएगा।

21-धुलाई के लिए अनुमत समय- प्रत्येक पाली की समाप्ति से पहले उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी को स्नान करने के लिए 30 मिनट का समय दिया जाएगा। इसके अलावा भोजन के लिए अनुमत नियमित समय के अतिरिक्त प्रत्येक भोजन से पहले धोने के लिए कम से कम 10 मिनट की अनुमति दी जाएगी।

22-नियुक्त व्यक्तियों की आयु पर प्रतिबंध- 40 साल से कम आयु के कर्मकार कारखाने में लगे हुए किया जाएगा में कहा तों तारीख, जिस पर अनुसूची बल में आने के बाद पहली बार के लिए।

23-अपवाद प्रतिबंधित पदार्थ-(1) मुख्य निरीक्षक सह-कारखाना-सुविधाकर्ता लिखित में एक प्रमाण पत्र द्वारा (जिसे वह अपने विवेक पर किसी भी समय रद्द कर सकता है), ऐसी शर्तों के अधीन, यदि कोई हो, जैसा कि उसमें निर्दिष्ट किया जा सकता है, किसी भी प्रक्रिया को छूट देना जिसके दौरान कोई भी निषिद्ध पदार्थ बनता है, प्रक्रिया एड; पैराग्राफ 5 के प्रावधानों से निर्मित, संभाला या उपयोग किया जाता है यदि वह संतुष्ट है कि प्रक्रिया पूरी तरह से संलग्न और भली भांति बंद प्रणाली में इस तरह से की जाती है कि प्रतिबंधित पदार्थ को सिस्टम से हटाया नहीं जाता है, सिवाय इसके कि मात्रा से अधिक नहीं है यह प्रक्रिया के नियंत्रण के उद्देश्य के लिए आवश्यक है या ऐसे उद्देश्यों के लिए जो यह सुनिश्चित करने के लिए आवश्यक है कि उत्पाद किसी भी निषिद्ध पदार्थ से मुक्त है।

(2) **मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता** बेंज़िडाइन हाइड्रोक्लोराइड के निर्माण, संचालन या उपयोग की अनुमति दे सकता है, बशर्ते कि इसके संबंध में सभी प्रक्रिया पूरी तरह से संलग्न प्रणाली में इस तरह से की जाए कि बेंज़िडाइन हाइड्रोक्लोराइड के अलावा कोई निषिद्ध पदार्थ न हो प्रक्रिया के नियंत्रण के लिए आवश्यक मात्रा से अधिक नहीं या ऐसे उद्देश्यों को छोड़कर वहां से हटा दिया जाता है जो यह सुनिश्चित करने के लिए आवश्यक है कि उत्पाद निषिद्ध पदार्थों से मुक्त है और यह सुनिश्चित करने के लिए पर्याप्त कदम उठाए गए हैं कि बेंज़िडाइन हाइड्रोक्लोराइड को छोड़कर पूरी तरह से संलग्न प्रणाली में नहीं, हर समय बेंज़िडाइन हाइड्रोक्लोराइड के दो भागों में पानी के कम से कम एक भाग के साथ गीला रखा जाता है।

24-अपवाद-सामान्य- यदि किसी कारखाने के संबंध में, मुख्य कारखाना निरीक्षक इस बात से संतुष्ट है कि प्रक्रिया के कभी-कभी होने या असाधारण परिस्थितियों के कारण या किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची के सभी या किन्हीं उपबंधों की कारखाना में श्रमिकों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं है तो मुख्य निरीक्षक सह-सुविधाकर्ता लिखित में एक प्रमाण-पत्र द्वारा (जिसे वह अपने विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है) ऐसे कारखानों को ऐसे सभी या किसी प्राविधान से छूट दे सकता है, जैसा कि वह उसमें निर्दिष्ट कर सकता है।

अनुबंध

सावधानी प्लेकार्ड-सूचना

1-डाई इंटरमीडिएट जो नाइट्रो या एमिनो डेरिवेटिव या एरोमैटिक हाइड्रोकार्बन हैं, जहरीले होते हैं। आपको इस कारखाने में इन रसायनों को बार-बार संभालना पड़ता है।

2-अपने स्वयं के स्वास्थ्य की सुरक्षा के लिए सुरक्षात्मक वस्त्रों की विभिन्न वस्तुओं का उपयोग करें।

3-हमेशा साफ-सफाई बनाए रखें और खाना खाने से पहले हाथ-पैर अच्छी तरह धोएं। फैक्ट्री से निकलने से पहले नहाना जरूरी है।

4-अपने शरीर पर पड़ने वाले किसी भी रसायन को साबुन और पानी से धो लें। यदि रसायन के घोल से छींटे पड़ते हैं, तो दूषित कपड़ों को तुरंत हटा दें। इन रसायनों को सायनोसिस उत्पन्न करने के लिए जाना जाता है। कारखाना चिकित्सा अधिकारी या नियुक्त चिकित्सक से तुरंत और उसकी सलाह ले।

5-डाई इंटरमीडिएट को केवल लंबे हथ्थे वाले स्कूप से ही संभालें, नंगे हाथों से कभी नहीं।

6-मादक पेय से बचना चाहिए क्योंकि वे रसायनों द्वारा विषाक्तता के जोखिम को बढ़ाते हैं।

7-अपने खाने-पीने की चीजों को कार्य स्थल से दूर रखें। कार्यस्थल पर किसी भी रूप में भोजन, पेय या तंबाकू का सेवन वर्जित है।

8. कई वर्षों के बाद भी जहरीले रसायनों के साथ काम करने से गंभीर प्रभाव पड़ सकते हैं। शरीर, कपड़े, मशीनरी और उपकरणों की पूर्ण स्वच्छता बनाए रखने के लिए बहुत सावधानी बरतनी चाहिए।

बेंजीन और बेंजीन युक्त पदार्थों का निर्माण, संचालन और उपयोग:

1-यह अनुसूची बेंजीन से विषाक्तता के खतरों से सुरक्षा प्रदान करने के लिए बनाई गई है और उन कारखानों या उसके भागों के संबंध में लागू होगी जिनमें बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थ निर्मित, संभाले या उपयोग किए जाते हैं।

2-परिभाषाएं— इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए :

(a) 'बेंजीन युक्त पदार्थ' का अर्थ उन पदार्थों से है जिनमें बेंजीन की मात्रा 1 प्रतिशत से अधिक मात्रा में होती है;

(b) 'विकल्प' का अर्थ है एक रसायन जो बेंजीन से हानि रहित या कम हानिकारक है और बेंजीन के स्थान पर इस्तेमाल किया जा सकता है;

(c) 'संलग्न प्रणाली' का अर्थ एक ऐसी प्रणाली है जो बेंजीन वाष्प को काम के माहौल से बाहर निकालने की अनुमति नहीं देगी; तथा

(d) 'कुशल निकासम सौदे' का अर्थ है गैसों, वाष्पों और धूल या धुएं को हटाने के लिए यांत्रिक साधनों से प्रभावित स्थानीय कृत वेंटिलेशन ताकि उन्हें किसी भी कार्य कक्ष की हवा में भागने से रोका जा सके। कोई, अगर इस बिंदु से जहां इस तरह के गैसों, वाष्प, धुएं या धूल उत्पन्न में उत्पन्न धुएं को दूर करने में विफल रहता है, को अकुशल समझा जाएगा।

3. प्रतिषेध और प्रतिस्थापन— (1) बेंजीन और बेंजीन युक्त पदार्थों का उपयोग निम्नलिखित प्रक्रिया में निषिद्ध है में —

(a) वार्निश, पेंट और थिनर का निर्माण;

(b) सफाई और चिकनाई घटाने के संचालन।

(2) बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थ एक सालवेंट या घुलने के रूप में इस्तेमाल नहीं किया जाएगा जब तक कि प्रक्रियाओं जिसमें यह प्रयोग किया जाता है या संलग्न सिस्टम या जब तक प्रोसेस तो एक तरह से जो समान रूप से सुरक्षित माना जाता है में किया जाता है जैसा कि यह एक संलग्न प्रणाली में किया गया था।

(3) जहां उपयुक्त विकल्प उपलब्ध हैं, उनका उपयोग बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों के बजाय किया जाएगा। हालांकि, यह प्रावधान निम्नलिखित प्रक्रिया पर लागू नहीं होगा—

(a) बेंजीन का उत्पादन;

(b) प्रक्रिया जहां रासायनिक संश्लेषण के लिए बेंजीन का उपयोग किया जाता है; तथा

(c) मोटर स्प्रिट्स (उपयोग और ईंधन)।

(4) मुख्य निरीक्षक सह सुकारक, राज्य सरकार द्वारा पुष्टि के अधीन, पैरा 2 (a) में निर्धारित प्रतिशत से और इस पैराग्राफ के उप-पैरा (2) के प्रावधानों से अस्थायी रूप से शर्तों के तहत संबंधित नियोक्ताओं और कर्मचारियों के साथ परामर्श के बाद निर्धारित की जाने वाली समय सीमा के भीतर छूट की अनुमति दे सकता है।

4-अंतः श्वसन से सुरक्षा— (1) बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों के उपयोग की प्रक्रिया को जहां तक संभव हो एक संलग्न प्रणाली में किया जाएगा।

(2) जहां, हालांकि, एक संलग्न प्रणाली में प्रक्रिया को अंजाम देना व्यावहारिक नहीं है, जिस कार्य कक्ष में बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों का उपयोग किया जाता है, उसे बेंजीन वाष्प को हटाने के लिए एक कुशल निकास ड्राफ्ट या अन्य साधनों से सुसज्जित किया जाएगा। हवा या वर्क रूम में उनके पलायन को रोकें ताकि हवा में बेंजीन की सांद्रता मात्रा के हिसाब से 25 भाग प्रतिमिलियन या 80 मिली ग्राम प्रति क्यूबिक मीटर से अधिक न हो।

(3) हवा में बेंजीन वाष्प की सांद्रता के मापन के लिए वायु विश्लेषण हर 8 घंटे में या ऐसे अंतराल पर किया जाएगा जो मुख्य निरीक्षक-सह-सुकारक द्वारा निर्देशित किया जा सकता है, जहां बेंजीन के उपयोग की प्रक्रिया की जाती है और इस तरह के विश्लेषण के परिणाम इस उद्देश्य के लिए विशेष रूप से बनाए गए रजिस्टर में दर्ज किए जाएंगे। यदि वायु विश्लेषण द्वारा मापी गई हवा में बेंजीन वाष्प की सांद्रता मात्रा के अनुसार 25 भाग प्रतिमिलियन या 80 मिली ग्राम प्रतिघन मीटर से अधिक है, तो प्रबंधक इस तरह की वृद्धि के कारणों को बताते हुए मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता की एकाग्रता को तुरंत रिपोर्ट करेगा।

(4) श्रमिक जो विशेष कारणों से हवा में बेंजीन की सांद्रता के संपर्क में आने की संभावना रखते हैं या उप-पैराग्राफ (2) में निर्दिष्ट अधिकतम से अधिक वर्क रूम को उपयुक्त श्वसनयंत्र फेस मास्क प्रदान किए जाएंगे। जहां तक संभव हो ऐसे एक्सपोजर की अवधि सीमित होगी।

5-त्वचा के संपर्क के खिलाफ उपाय- (1) श्रमिकों के तरल बेंजीन या बेंजीन युक्त तरल पदार्थ के संपर्क में आने की संभावना है, उन्हें उपयुक्त दस्ताने, एप्रन, जूते और जहां आवश्यक वाष्प तंग रासायनिक चश्मे प्रदान किए जाएंगे,

(2) उप-पैराग्राफ (i) में निर्दिष्ट सुरक्षात्मक वस्त्र अच्छी स्थिति में बनाए रखा जाएगा और नियमित रूप से निरीक्षण किया जाएगा।

6-महिलाओं और युवा व्यक्तियों के नियोजन से संबंधित निषेध- किसी भी महिला या युवा व्यक्ति को बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों के संपर्क में आने वाले किसी भी कार्य कक्ष में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

7-लेबलिंग- बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों को रखने वाले प्रत्येक कंटेनर में "बेंजीन" शब्द और अनुमोदित खतरे के प्रतीक स्पष्ट रूप से दिखाई देंगे और बेंजीन सामग्री पर विषाक्तता के बारे में चेतावनी और रसायन की ज्वलन शीलता के बारे में चेतावनी भी प्रदर्शित करेंगे।

8-बेंजीन का अनुचित उपयोग- (1) श्रमिकों द्वारा अपने हाथ या अपने काम के कपड़ों की सफाई के लिए बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों का उपयोग निषिद्ध होगा।

(2) श्रमिकों को इस तरह के दुरुपयोग से उत्पन्न होने वाले संभावित खतरों पर निर्देश दिया जाएगा।

9-कार्य कक्ष में भोजन आदि के सेवन का निषेध किसी भी कार्य-कर्ता को उस कार्य कक्ष में भोजन या पेय का भंडारण या उपभोग करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जिसमें बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थ निर्मित, संभाले या उपयोग किए जाते हैं। धूम्रपान और चबाने वाला तंबाकू या पान ऐसे कार्य कक्षों में प्रवेश वर्जित है।

10-जोखिमों के संबंध में निर्देश- प्रत्येक कर्मचारी को अपने पहले रोजगार पर बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों के गुणों और इसमें शामिल खतरों के बारे में पूरी तरह से निर्देश दिया जाएगा। आपात स्थिति से निपटने के लिए किए जाने वाले उपायों के बारे में भी कार्यकर्ताओं को निर्देश दिया जाएगा।

11-सावधानी नोटिस- परिशिष्ट 'ए' में निर्दिष्ट फॉर्म में सावधानी नोटिस और अधिकांश श्रमिकों द्वारा आसानी से पढ़ी और समझी जाने वाली भाषा में प्रस्तुत किए जाने वाले कार्यस्थलों में प्रमुख स्थानों पर प्रदर्शित किए जाएंगे जहां बेंजीन या बेंजीनयुक्त पदार्थ निर्मित होते हैं, संभाला या इस्तेमाल किया।

12-धुलाई की सुविधा क्लोक रूम और मेस रूम- जिनका रखानों में बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थ निर्मित, संभालेया उपयोग किए जाते हैं, उनमें अधिभोगी स्वच्छ अवस्था में और अच्छी मरम्मत में उपलब्ध कराएगा और बनाए रखेगा:

(1) निरीक्षक द्वारा आदेश दिए जाने पर प्रत्येक 10 व्यक्तियों के लिए कम से कम एक नल के मानक के तहत धुलाई की सुविधा जिसमें साबुन के साथ पानी की निरंतर आपूर्ति और प्रत्येक कर्मकार को व्यक्तिगत रूप से एक साफ तौलिया प्रदान किया जाता है;

(2) प्रत्येक श्रमिकों के लिए लॉकर के साथ एक क्लोक रूम, जिसमें दो डिब्बे हों, एक सड़क के कपड़ों के लिए और दूसरा काम के कपड़ों के लिए; तथा

(3) भोजन को गर्म करने के लिए मेजों और बेंचों से सुसज्जित एक मेस रूम, बशर्ते कि जहां श्रमिकों के भोजन लेने के लिए कैटीन या अन्य उचित व्यवस्था मौजूद हो, मेस रूम की आवश्यकताओं को समाप्त कर दिया जाएगा।

13-चिकित्सा परीक्षा-(1) प्रत्येक कर्मचारी जिसे बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों के उपयोग से संबंधित प्रक्रिया में नियोजित किया जाना है, से गुजरना होगा-

(a) एक कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा रोजगार से पूर्व चिकित्सा परीक्षण तथा रोजगार के फिटनेस के लिए रक्त परीक्षण।

(b) एक प्रयोगशाला की सहायता से एक कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रत्येक 6 महीने के अंतराल पर रक्त परीक्षण और अन्य जैविक परीक्षणों सहित आवधिक चिकित्सा परीक्षण।

(2) प्रत्येक छह महीने के बाद परीक्षणों सहित पूर्व-रोजगार चिकित्सा परीक्षा और आवधिक चिकित्सा परीक्षा के प्रमाण पत्र, फॉर्म 7 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज किए जाएंगे, जिसे एक निरीक्षक सह सुविधाकर्ता द्वारा मांगे जाने पर प्रस्तुत किया जाएगा।

(3) यदि किसी भी समय जांच करने पर कारखाना चिकित्सा अधिकारी की यह राय है कि किसी भी कर्मचारी में बेंजीन एक्स पोजर के लक्षण या लक्षण विकसित हुए हैं, तो वह उक्त रजिस्टर में अपने निष्कर्षों का रिकॉर्ड बनाएगा और प्रबंधक को लिखित और रसीद रूप में सूचित करेगा। कारखाने का प्रबन्धक ऐसे लक्षण पाये गये श्रमिक को कारखाना चिकित्सा अधिकारी के पास भेजेगा, कारखाना अधिकारी द्वारा आवश्यक जाँच के बाद तथा स्वयं को संतुष्ट पाने की दशा में श्रमिक को विस्थापन अथवा कार्य से निलंबन की कार्यवाही करेगा।

(4) चिकित्सा परीक्षा की व्यवस्था कारखाने के अधिभोगी या प्रबंधक द्वारा की जाएगी और इस प्रकार परीक्षित कर्मचारी को इसके लिए कोई खर्च नहीं उठाना होगा।

परिशिष्ट-क

(पैराग्राफ 11)

(a) खतरा:

- (i) बेंजीन और बेंजीन युक्त पदार्थ हानिकारक हैं।
- (ii) बेंजीन वाष्प के लंबे समय तक या बार-बार सांस लेने से तीव्र या पुरानी विषाक्तता हो सकती है।
- (iii) बेंजीन को त्वचा के माध्यम से भी अवशोषित किया जा सकता है जिससे त्वचा और अन्य रोग हो सकते हैं।

(b) निवारक उपाय किए जाने चाहिए—

- (i) बेंजीन वाष्पों के सांस लेने से बचें।
- (ii) त्वचा के साथ बेंजीन के लंबे समय तक या बार-बार संपर्क से बचें।
- (iii) बेंजीन से भीगे या गीले कपड़ों को तुरंत हटा दें।
- (iv) यदि किसी भी समय आप बेंजीन वाष्प की उच्च सांद्रता के संपर्क में आते हैं और चक्कर आना, सांस लेने में कठिनाई, अत्यधिक उत्तेजना और चेतना खोने जैसे लक्षण और लक्षण प्रदर्शित करते हैं, तो तुरंत अपने फैक्टरी प्रबंधक को सूचित करें।
- (v) बेंजीन के सभी पात्र बंद रखें।
- (vi) बेंजीन और बेंजीनयुक्त पदार्थों को फर्श पर फैलने से रोकने के लिए सावधानी से संभालना, उपयोग करना और संसाधित करना।
- (vii) अच्छी गृह व्यवस्था बनाए रखें।

(c) उपयोग किए जाने वाले सुरक्षात्मक उपकरण:—

- (i) जहां बेंजीन वाष्प उच्च सांद्रता में मौजूद हैं, वहां श्वसन सुरक्षा उपकरण का उपयोग करें,
- (ii) आपात स्थिति में, स्वयं उत्पन्न होने वाले ऑक्सीजन मास्क या ऑक्सीजन या एयर-सिलेंडर मास्क का उपयोग करें।
- (iii) अपनी त्वचा और शरीर के अंगों के साथ बेंजीन के संपर्क से बचने के लिए हाथ के दस्ताने, एप्रन, काले चश्मे और गोंद के जूते पहनें।

(d) तीव्र बेंजीन विषाक्तता के मामले में प्राथमिक चिकित्सा। उपाय किया जाना चाहिए—

- (i) बेंजीन से गीला होने पर कपड़े को तुरंत हटा दें।
- (ii) यदि तरल बेंजीन आंखों में प्रवेश करता है, तो कम से कम 15 मिनट के लिए साफ बहते पानी से अच्छी तरह से धोएं और तुरंत चिकित्सा ध्यान दें,
- (iii) बेंजीन वाष्प के असामान्य संपर्क के मामले में, तुरंत एक चिकित्सक को बुलाएं। उसके आने तक निम्नलिखित कार्य करें;

यदि प्रभावित व्यक्ति सचेत है—

- (a) उसे खुले में ताजी हवा में ले जाएं।
- (b) उसे बिना तकिए के लेटा दें और उसे शांत और गर्म रखें।

यदि प्रभावित व्यक्ति बेहोश हो:

- (a) उसे अधिमानतः बाईं ओर सिर के नीचे लेटाओ।
- (b) किसी भी झूठे दांत को हटा दें; चबाने वाली गम तंबाकू या अन्य बाहरी वस्तुएं जो उसके मुंह में हो सकती हैं।
- (c) सांस लेने में कठिनाई होने पर उसे कृत्रिम श्वसन प्रदान करें।
- (d) उथले श्वास या सायनोसिस (त्वचा, होंठ, कान, उंगलियों, नाखून बिस्तरों का नीलापन) के मामले में, उसे चिकित्सा ऑक्सीजन या ऑक्सीजन कार्बन डाइ ऑक्साइड मिश्रण प्रदान किया जाना चाहिए। जरूरत पड़ने पर उसे कृत्रिम सांस देनी चाहिए। ऑक्सीजन एक प्रशिक्षित व्यक्ति द्वारा ही प्रशासित किया जाना चाहिए।

मिट्टी के बर्तनों का निर्माण

1. **बचत**— ये प्रावधान उस कारखाने पर लागू नहीं होंगे जिसमें निम्नलिखित में से कोई भी वस्तु, लेकिन कोई अन्य मिट्टी के बर्तन नहीं बने हैं—

(a) बिना घुटा हुआ या नमक से घुटा हुआ ईंटें और टाइलें; तथा

(b) प्लास्टिक की मिट्टी से बना वास्तु शिल्प टेरा कोटा और बिना शीशे का लेड रहित शीशा लगाना।

2. **परिभाषाएं**— इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए—

(a) “कुशल निकास ड्राफ्ट” का अर्थ धूल या धुएं को हटाने के लिए यांत्रिक या अन्य माध्यमों से प्रभावित स्थानीय वेंटिलेशन है ताकि इसे किसी भी स्थान पर हवा में जाने से रोका जा सके जहां काम किया जाता है। किसी भी मसौदे को कुशल नहीं माना जाएगा जो उस बिंदु पर उत्पन्न धूल या धुएं को प्रभावी ढंग से हटाने में विफल रहता है जहां धूल या धूआं उत्पन्न होता है;

(b) “फेटलिंग” में स्कैलपिंग, टोइंग, सैंड पेपरिंग, सैंड स्टिकिंग, ब्रशिंग या मिट्टी के बर्तनों की सफाई की कोई अन्य प्रक्रिया शामिल है जिसमें धूल छोड़ी जाती है;

(c) “पहले रोजगार” का अर्थ पैराग्राफ 3 के तहत उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में पहला रोजगार होगा और इसमें तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की निरंतर अवधि के लिए रोजगार की समाप्ति के बाद उक्त प्रक्रिया में पुनः रोजगार भी शामिल होगा;

(d) “ग्राउंड या पाउडर पिलट या क्वार्टर्ज” में प्राकृतिक रेत शामिल नहीं है;

(e) “लेड रहित शीशा लगाना” का अर्थ एक शीशा लगाना है जिसमें लीड मोनो ऑक्साइड के रूप में गणना की गई लीड यौगिक के सूखे वजन का एक प्रतिशत से अधिक नहीं होता है;

(f) “कम घुलनशीलता वाले शीशे का आवरण” का अर्थ है एक शीशा जो नीचे वर्णित तरीके से निर्धारित होने पर लेड मोनो ऑक्साइड के रूप में गणना किए गए घुलनशील लेड यौगिक के अपने शुष्क वजन के पांच प्रतिशत से अधिक हाइड्रो क्लोरिक एसिड को पतला नहीं करता है—

सामग्री की एक तौलित मात्रा जिसे 100 डिग्री सेंटीग्रेड पर सुखाया गया है और अच्छी तरह से मिलाया गया है, सामान्य तापमान पर एक घंटे के लिए लगातार हिलाया जाना चाहिए, जिसमें हाइड्रो क्लोरिक एसिड के एक जलीय घोल का वजन 1000 गुना होता है जिसमें हाइड्रोजन क्लोराइड के वजन से 0.25 प्रतिशत होता है। इसके बाद इस घोल को एक घंटे तक खड़े रहने दें और फिर छान लें। स्पष्ट निस्पंद में निहित लेड नमक को लेड सल्फाइड के रूप में अवक्षेपित किया जाएगा और लेड सल्फेट के रूप में तौला जाएगा;

(g) कुम्हार के दुकान :- वे सभी स्थान, जहाँ पर मिट्टी के बर्तनों को दबाव विधि अथवा अन्य प्रक्रियाओं से बनाया जाता है तथा वे सभी स्थान जहाँ पर विस्किट फायर से पहले मिट्टी के बर्तनों को आकार देने, फेटलिंग तथा अन्य उपचार किये जाते हैं।

(h) “मिट्टी के बर्तन” में मिट्टी के बरतन, पत्थर के पात्र, चीनी मिट्टी के बरतन, चीनी मिट्टी के बरतन, और ऐसी मिट्टी से या मिट्टी और अन्य सामग्री जैसे क्वार्टर्ज, चकमक पत्थर, फेल्डस्पार और जिम से बने किसी भी अन्य लेख शामिल हैं।

3. कुशल निकास ड्राफ्ट—निम्नलिखित प्रक्रियाएँ एक कुशल निकास मसौदा के उपयोग के बिना आगे बढ़ाया नहीं किया जाएगा:

(a) सभी प्रक्रियाएँ जिसमें सूखे तथा अयोग्य लेड यौगिक सम्मिलित अथवा हेर फेर हो।

(b) किसी भी प्रकार के फेटलिंग ऑपरेशन, चाहे ग्रीन वेयर या बिस्किट पर, बशर्ते कि यह गीले फेटलिंग, और यांत्रिक शक्ति की सहायता के बिना मिट्टी के बर्तनों के सामान को कभी-कभार परिष्करण पर लागू नहीं होगा;

(c) मिट्टी की धूल या किसी अन्य सामग्री को दबाव से टाइल या अन्य लेख बनाने के लिए, सिवाय इसके कि जहां—

(i) यह मशीन में इस तरह से किया जाता है कि धूल से बचने को प्रभावी ढंग से रोका जा सके; या

(ii) स्थानांतरित की जाने वाली सामग्री इतनी नम है कि कोई धूल नहीं छोड़ी जा सकती है;

(d) मिट्टी की धूल से टाइलों को दबाना, प्रत्येक प्रेस से जुड़ा एक निकास खोलना, और टाइलों के अलावा अन्य वस्तुओं की मिट्टी की धूल से दबाना, जब तक कि सामग्री इतनी नमन हो कि कोई धूल न निकले;

(e) मिट्टी की धूल से बनी टाइलों को दबाव द्वारा फेटलिंग करना, सिवाय इसके कि जहां फेटलिंग पूरी तरह से या उसके साथ की जाती है, नम सामग्री, और मिट्टी की धूल से बनी अन्य वस्तुओं की फेटलिंग, जब तक कि सामग्री इतनी नम न हो कि कोई धूल न छूटे;

(f) सैगर्स की लोडिंग और अनलोडिंग की प्रक्रिया जहां ग्राउंड और पाउडर फिल्ट, क्वार्ट्ज, एल्यूमिना या अन्य सामग्री की हैंडलिंग और हेरफेर शामिल है;

(g) मिट्टी के बिस्किट को ब्रश करना, जब तक कि प्रक्रिया कुशल सामान्य यांत्रिक वेंटिलेशन या अन्य वेंटिलेशन प्रदान किए गए कमरे में नहीं की जाती है, जो कि मामले की सभी परिस्थितियों को ध्यान में रखते हुए निरीक्षक सह-सुकारक द्वारा पर्याप्त रूप से प्रमाणित है ;

(h) पाउडर फिल्ट या क्वार्ट्ज में दागे गए बिस्किट के बर्तनों की फेटलिंग करना, सिवाय इसके कि यह मशीन में इस तरह से किया जाता है कि धूल से बचने के लिए प्रभावी ढंग से रोका जा सके;

(i) डिपिंग या अन्य प्रक्रिया द्वारा शीशे का आवरण लगाने के बाद बर्तन की सफाई;

(j) मिट्टी के बर्तनों और सगारों के लिए सामग्री को कुचलने और सुखाने के लिए, जब तक कि मशीनों में इस तरह से संलग्न किया जाए कि धूल से बचने को प्रभावी ढंग से रोका जा सके या इतनी नमी हो कि कोई धूल नहीं छोड़ी जा सके;

(k) पाउडर फिल्ट, क्वार्ट्ज, क्ले ग्रेग या इन सामग्रियों के मिश्रण को छानना या हेरफेर करना जब तक कि यह इतना नम न हो कि कोई धूल न निकल सके;

(l) बिजली से चलने वाले पहिये पर टाइलों को पीसना जब तक कि पहिया पर एक कुशल जल स्प्रैका उपयोग नहीं किया जाता है;

(m) लिफ्ट और कन्वेयर द्वारा सामग्री को उठाना और ले जाना जब तक कि वे प्रभावी रूप से संलग्न न हों और इस तरह से व्यवस्थित नहीं कि किसी भी स्थान पर या उसके पास हवा में धूल से बचने के लिए जहां व्यक्ति कार्यरत हैं;

(n) प्रवाह सामग्री की तैयारी या वजन, सूखे रंगों की लॉनिंग, रंग धूल और रंग उड़ना;

(o) मोल्ड बनाना जब तक कि प्लास्टर ऑफ पेरिस रखने के लिए उपयोग किए जाने वाले डिब्बे या इसी तरह के बर्तन उपयुक्त कवर के साथ प्रदान नहीं किए जाते हैं; तथा

(p) भस्मित सामग्री का प्रसंस्करण जब तक कि सामग्री नहीं बनाई गई है और इतनी गीली रहती है कि कोई धूल नहीं निकलती है।

4. प्रक्रिया का पृथक्करण— निम्नलिखित में से प्रत्येक प्रक्रिया को इस तरह से और ऐसी शर्तों के तहत किया जाएगा कि एक दूसरे से और अन्य गीली प्रक्रिया से प्रभावी अलगाव सुरक्षित हो सके –

(a) सामग्री को कुचलने और सुखाने या छानने, फेटलिंग, टाइलों को दबाने, मिट्टी और ग्रीन वेयर को सुखाने, सागों की लोडिंग और अनलोडिंग, और एक सूखी लेड यौगिक का उपयोग,

(b) एक सूखी लेड यौगिक के उपयोग से जुड़ी सभी प्रक्रिया।

5. ग्लेज़ के उपयोग पर प्रतिषेध— उस कारखाने में जिसमें मिट्टी के बर्तनों का निर्माण किया जाता है) ऐसे किसी भी ग्लेज़ का उपयोग नहीं किया जाएगा, जो लेड रहित ग्लेज़ या कम विलेयता वाला ग्लेज़ नहीं है,

6. महिलाओं और युवा व्यक्तियों से संबंधित निषेध— किसी भी महिला या युवा व्यक्ति को पैराग्राफ 4 में निर्दिष्ट किसी भी ऑपरेशन में या किसी भी स्थान पर जहां इस तरह के ऑपरेशन किए जाते हैं, नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

7. कुम्हार के पहिये के लिए स्क्रीन का प्रावधान— कुम्हार के पहिये (जॉली और जिगर) को स्क्रीन या इस तरह से निर्मित किया जाना चाहिए ताकि मिट्टी के स्क्रेप को पहिया से बाहर फेंकने से रोका जा सके।

8. सफाई के दौरान धूल का नियंत्रण—

(1) फर्श की सफाई के दौरान उत्पन्न होने वाली धूल को रोकने के लिए सभी व्यावहारिक उपाय भीगने या अन्यथा किए जाएंगे।

(2) सफाई प्रक्रिया के दौरान हवा में उठने वाली धूल को रोकने में नम विधि को प्रभावी बनाने के लिए नम चूरा या अन्य उपयुक्त सामग्री का उपयोग किया जाएगा, जो काम बंद होने के बाद किया जाएगा।

9. कुछ कार्य कक्षों का फर्श— कुम्हार की दुकानों, पर्ची घरों, सूई घरों और बर्तन साफ करने वाले कमरों के फर्श सख्त, चिकने और अभेद्य होंगे और एक वयस्क पुरुष द्वारा नम विधि का उपयोग करके दैनिक रूप से अच्छी तरह से साफ किया जाएगा।

10. सुरक्षात्मक उपकरण— (1) अधिभोगी अनुच्छेद 3 के तहत शामिल प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के लिए उपयुक्त चौगा और सिर कवरिंग प्रदान करेगा और बनाए रखेगा।

(2) डिपर, डिपर्स असिस्टेंट, थ्रोअर्स, जॉलीवर्कर, कैस्टर, मोल्ड मेकर और फिल्टर प्रेस और पग मिल वर्कर्स के उपयोग के लिए कब्जाधारी एक वाटर प्रूफ या इसी तरह की सामग्री के उपयुक्त एप्रन प्रदान करेगा और बनाए रखेगा, जिसे रोजाना स्पंज किया जा सकता है।

(3) उप-अनुच्छेद (2) के अनुसरण में प्रदान किए गए एप्रन को पहनने वालों द्वारा प्रतिदिन अच्छी तरह से स्पंज या अन्य गीली प्रक्रिया से साफ किया जाएगा। सभी चौगा और सिर के कवर को सप्ताह में कम से कम एक बार धोया, साफ किया जाएगा और सुधारा जाएगा और इस धुलाई, सफाई या मरम्मत की व्यवस्था कब्जाधारी द्वारा की जाएगी।

(4) किसी भी व्यक्ति को उपयुक्त और कुशल डस्ट रेस्पिरैटर पहने बिना धूल भरी सामग्री की बोरियों को खाली करने, धूल भरी सामग्री को तौलने और मिलाने और बॉलमिल और प्लंजर को चार्ज करने का काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

11. **धुलाई की सुविधा-** (1) अधिभोगी अनुच्छेद 8 में निर्दिष्ट किसी भी प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए स्वच्छ अवस्था में और अच्छी मरम्मत में उपलब्ध कराएगा और बनाए रखेगा-

(a) कवर के नीचे एक धोने की जगह या तो-

(i) बिना प्लग के बेकार पाइप के साथ चिकनी अभेद्य सतह के साथ एक गर्त, और किसी भी समय नियोजित प्रत्येक पांच ऐसे व्यक्तियों के लिए कम से कम 60 सेंटीमीटर की अनुमति देने के लिए पर्याप्त लंबाई की, और नल या जेट से स्वच्छ पानी की निरंतर आपूर्ति ६० सेंटीमीटर से अधिक के अंतराल पर गर्त के ऊपर; या

(ii) किसी एक समय में नियोजित प्रत्येक पांच ऐसे व्यक्तियों के लिए कम से कम एक नल या स्टैंड पाइप, और स्वच्छ पानी की निरंतर आपूर्ति होने पर, नल या स्टैंड पाइप को 120 सेंटीमीटर से कम की दूरी पर नहीं रखा जाना चाहिए; तथा

(b) नल ब्रश और साबुन की पर्याप्त आपूर्ति के साथ, उपयुक्त सामग्री से बने साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति प्रतिदिन बदली जाती है।

12. **सफाई के लिए समय अनुमति-** प्रत्येक भोजन से पहले और दिन के काम के अंत से पहले, कम से कम दस मिनट में, नियमित रूप से भोजन के समय के अलावा, प्रत्येक श्रमिक को पैराग्राफ-3 में उल्लिखित प्रक्रिया के लिए धोने के लिए अनुमति दी जाएगी।

13. **भोजनालय-** (1) विश्राम के अंतराल में परिसर के भीतर शेष सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए एक उपयुक्त मेस-रूम उपलब्ध कराया जाएगा और रखा जाएगा, जिसमें प्रति व्यक्ति ०.६३ वर्गमीटर का आवास उपलब्ध होगा और सुसज्जित होगा-

(a) बैक रेस्ट के साथ पर्याप्त संख्या में टेबल और कुर्सियाँ या बेंच ;

(b) बर्तन धोने की व्यवस्था;

(c) भोजन को गर्म करने के लिए पर्याप्त साधन; तथा

(d) पीने के पानी की पर्याप्त मात्रा।

(2) कमरे को ताजी हवा के संचलन द्वारा पर्याप्त रूप से हवादार किया जाएगा और एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा और उसे साफ रखा जाएगा।

14. **खाद्य, पेय, आदि कार्यक्षेत्र में निशिद्ध-** पैराग्राफ-3 में दिये गये प्रक्रियाओं के लिए कार्य करने के दौरान किसी भी श्रमिक द्वारा कोई भी खाना, पीना-मसाला, सुपारी, तम्बाकू न तो रखा और न ही ग्रहण किया जायेगा।

15. **क्लोक-रूम, आदि-** पैराग्राफ 3 में उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए उपलब्ध कराया जाएगा और बनाए रखा जाएगा, -

(a) काम के घंटों के दौरान बंद कपड़ों के लिए एक क्लोक-रूम और ऐसा आवास किसी भी मेस-रूम से अलग होगा; तथा

(b) पैरा 10 के तहत प्रदान किए गए सुरक्षात्मक उपकरणों के भंडारण के लिए अलग और उपयुक्त व्यवस्था।

16. **चिकित्सा सुविधाएं और परीक्षाओं और परीक्षणों के अभिलेख-**(1) प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी, जिसमें मिट्टी के बर्तनों का निर्माण किया जाता है,-

(a) जहां कामगारों की संख्या 50 से अधिक है, वहां कार्यरत श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक कारखाना चिकित्सा अधिकारी को नियुक्त करें ; तथा

(b) उक्त एफ कारखाना चिकित्सा अधिकारी को खंड (a) में निर्दिष्ट उद्देश्य के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करें।

(2) उक्त चिकित्सा व्यवसायी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षण और उपयुक्त परीक्षणों का रिकॉर्ड एक अलग स्वास्थ्य रजिस्टर एफओआरएम ३ में रखा जाएगा, जिसे निरीक्षक सह एफ एसिलिटेटर द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

17. **कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा जांच**—(1) पैराग्राफ 3 के अनुच्छेद (क) तथा (द) के तहत उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक श्रमिक की जांच फैक्ट्री चिकित्सा अधिकारी द्वारा उसकी पहली नियुक्ति के 15 दिनों के भीतर की जाएगी। इस तरह की परीक्षा मूत्र और रक्त में नेतृत्व के लिए परीक्षण में शामिल होगा ए.ए.एल.ए. मूत्र, हीमोग्लोबिन सामग्री, कोशिकाओं और फेफड़े के कार्य परीक्षण और के लिए छाती का एक्सरे के और दूसरों के लिए फुफ्फुसीय कार्य परीक्षण और छाती का एक्स-रे। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा इस तरह के रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित नहीं किया जाता है।

(2) पैराग्राफ 3 के खंड (a) और (n) में उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों की जांच प्रत्येक ३ कैलेंडर महीनों में एक बार कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा की जाएगी। पैराग्राफ 3 के शेष खण्डों में उल्लिखित किसी अन्य प्रक्रिया में कार्यरत लोगों की जांच प्रत्येक बारह कैलेंडर महीनों में एक बार कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा की जाएगी। सभी कर्मचारियों के संबंध में इस तरह की परीक्षाओं में छाती के एक्स-रे को छोड़कर उप-पैरा (1) में निर्दिष्ट सभी परीक्षण शामिल होंगे जो 3 साल में एक बार होंगे।

(3) कारखाना चिकित्सा अधिकारी एक कर्मचारी की जांच के बाद फॉर्म 4 में फिटनेस का प्रमाण पत्र जारी करेगा। परीक्षा और पुनः परीक्षा का रिकॉर्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र को प्रबंधक की हिरासत में रखा जाएगा। कारखाना परीक्षण की प्रकृति और परिणामों सहित, उप-पैराग्राफ (1) और (2) के तहत की गई प्रत्येक परीक्षा का रिकॉर्ड भी फैक्ट्री चिकित्सा कार्यालय द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में फॉर्म 3 में दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक सह सुकारक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय कारखाना चिकित्सा अधिकारी या चिकित्सा अधिकारी की यह राय है कि एक श्रमिक उक्त प्रक्रिया में रोजगार के लिए अब इस आधार पर उपयुक्त नहीं है कि उसमें बने रहने से श्रमिक के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में उसके निष्कर्षों का रिकॉर्ड बनाए। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिए अयोग्य है।

(6) उपरोक्त उप-पैरा (5) में बताए गए अनुसार काम करने के लिए अयोग्य पाए जाने वाले किसी भी व्यक्ति को उक्त प्रक्रिया में पुनः नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जांच के बाद उसे फिर से रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित नहीं करता है। उन प्रक्रियाओं में।

18. **छूट**— यदि किसी भी कार्य के संबंध में मुख्य निरीक्षक सह सुविधाकर्ता का समाधान हो जाता है कि इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान ऐसे कारखाने में कार्यरत व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो वह एक प्रमाण पत्र द्वारा लेखन ऐसे कारखाने को ऐसे सभी या किन्हीं प्रावधानों से ऐसी शर्तों के अधीन छूट देता है जो वह उसमें निर्दिष्ट करें। ऐसे प्रमाण पत्र को बिना कोई कारण बताए मुख्य निरीक्षक सह-एफ सहायक द्वारा किसी भी समय निरस्त किया जा सकता है।

मुक्त सिलिका युक्त पत्थर या किसी अन्य सामग्री का प्रसंस्करण

1. **आवेदन**— यह अनुसूची उन सभी कारखानों या कारखानों के हिस्सों पर लागू होगी जिनमें पत्थर या मुक्त सिलिका युक्त कोई अन्य सामग्री का प्रसंस्करण किया जाता है।

2. **परिभाषाएं**— इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए—

(a) **“प्रथम रोजगार”**— पैराग्राफ-1 में दिये गये प्रक्रिया में प्रथम बार रोजगार तथा सतत तीन कैलेंडर महीने से अधिक की अवधि के लिए रोजगार के किसी भी समाप्ति की दशा में पुनः रोजगार दिये जाने पर।

(b) **“प्रसंस्करण”** का अर्थ है कुचलना, तोड़ना, छिलना, ड्रेसिंग, पीसना, छलनी, मिश्रण, ग्रेडिंग या पत्थर या किसी अन्य सामग्री को संभालना या ऐसे पत्थर या सामग्री को शामिल करने वाला कोई अन्य ऑपरेशन; तथा

(c) **“पत्थर या मुक्त सिलिका युक्त कोई अन्य सामग्री”** का अर्थ एक पत्थर या कोई अन्य ठोस सामग्री है जिसमें मुक्त सिलिका के वजन से कम से कम 5 प्रतिशत होता है।

3. **प्रसंस्करण में सावधानियां**— किसी कारखाने या कारखाने के हिस्से में कोई हेरफेर तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि निम्नलिखित उपायों में से एक या अधिक उपाय नहीं, अर्थात्—

- (a) संसाधित किए जा रहे पत्थर या अन्य सामग्री को गीला करना;
- (b) पानी स्प्रे प्रदान करना;
- (c) प्रक्रियाओं को संलग्न करना;
- (d) प्रक्रियाओं को अलग करना; तथा
- (e) स्थानीय; एग्जॉस्टवेंटिलेशन प्रदान करना।

को अपनाया जाता है ताकि कारखाने में किसी भी स्थान पर धूल को प्रभावी ढंग से नियंत्रित किया जा सके, जहां कोई भी व्यक्ति कार्यरत है, सिलिका धूल के लिए अधिकतम अनुमेय स्तर के बराबर या उससे कम स्तर पर, जैसा कि संहिता की धारा 88 से जुड़ी दूसरी अनुसूची सी में निर्धारित है।

बशर्ते कि यदि उक्त प्रक्रियाओं में यदि धूल का निर्माण तथा प्रचलन स्वयं जायज सीमा से अधिक नहीं है तो उपर्युक्त उपाय आवश्यक नहीं हैं।

4. फर्शों का रख-रखाव— (1) सभी मंजिलें या स्थान जहां पर महीन धूल जमने की संभावना है और जहां किसी व्यक्ति को काम करना है या गुजरना है, अभेद्य सामग्री का होना चाहिए और ऐसी स्थिति में बनाए रखा जाना चाहिए कि उन्हें अच्छी तरह से साफ किया जा सके। विधिया कोई अन्य तरीका जो सफाई की प्रक्रिया में धूल को हवा में उड़ने से रोकेगा।

(2) **प्रत्येक कार्य—** कक्ष या स्थान की प्रत्येक मंजिल की सतह, जहाँ कोई कार्य किया जाता है या जहाँ किसी व्यक्ति को अपने कार्य के दौरान गुजरना पड़ता है, प्रत्येक पाली के दौरान कम से कम एक बार पानी के छिड़काव के बाद धूल से साफ किया जाएगा या किसी अन्य उपयुक्त तरीके से ताकि सफाई की प्रक्रिया में धूल को हवा में उड़ने से रोका जा सके।

5. युवा व्यक्तियों के संबंध में निषेध— किसी भी युवा व्यक्ति को हेरफेर से संबंधित किसी भी संचालन में या ऐसे किसी भी स्थान पर जहां इस तरह के संचालन किए जाते हैं, नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

6. चिकित्सा सुविधाएं और परीक्षाओं और परीक्षणों के अभिलेख—

(1) प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी, जिस पर अनुसूची लागू होती है,—

(a) वहां कार्यरत श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक योग्य चिकित्सा अधिकारी को नियुक्त करें जहां श्रमिकों की संख्या 50 से अधिक हो; तथा

(b) उक्त चिकित्सा अधिकारी को खंड (a) में निर्दिष्ट उद्देश्य के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करें।

(2) उक्त चिकित्सा अधिकारी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षण और उपयुक्त परीक्षणों का रिकॉर्ड मुख्य निरीक्षक सह एफ एसिलिटेटर द्वारा अनुमोदित एक अलग रजिस्टर में रखा जाएगा, जिसे निरीक्षक—सह—सुकारक द्वारा निरीक्षण के लिए तुरंत उपलब्ध रखा जाएगा।

7. फैक्टरी चिकित्सा अधिकारी— (द्वारा मेडिकल परीक्षा 1) हर कार्यकर्ता जो पैरा 1 में निर्दिष्ट प्रक्रिया में नियोजित है, अपनी पहली रोजगार के 15 दिनों के भीतर एक फैक्टरी चिकित्सा अधिकारी द्वारा जांच की जाएगी। इस तरह की चिकित्सा परीक्षा में फुफ्फुसीय कार्य परीक्षण और छाती का एक्स-रे शामिल होगा। किसी भी कर्मचारी को उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित न किया जाए।

(2) हर कार्यकर्ता जो कही गयी प्रक्रिया में कार्यरत है कम से कम हर बारह महीनों में एक बार एक फैक्टरी चिकित्सा अधिकारी द्वारा फिर से जांच की जानी। ऐसी परीक्षा, जहां भी कारखाना चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, छाती के एक्स-रे को छोड़कर, जो हर 3 साल में एक बार होगा, उप-पैरा (1) में निर्दिष्ट सभी परीक्षणों को शामिल करेगा।

(3) फैक्ट्री चिकित्सा अधिकारी, एक कार्यकर्ता की जांच करने के बाद, फॉर्म 4 में फिटनेस का प्रमाण पत्र जारी करेगा। किए गए पुनः परीक्षा के रिकॉर्ड को प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र को कारखाना प्रबंधक की देखरेख में रखा जाएगा। प्रकृति और परीक्षणों के परिणामों सहित उप-पैराग्राफ (1) और (2) के तहत की गई प्रत्येक परीक्षा का रिकॉर्ड भी फैक्ट्री मेडिकल ऑफिसर द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में फॉर्म 3 में दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक सह—सुकारक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) किसी भी समय अगर फैक्टरी चिकित्सा अधिकारी या चिकित्सा अधिकारी की राय है कि एक श्रमिक इस आधार पर रोजगार के लिए फिट नहीं है कि उसमें बने रहने से श्रमिक के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, वह उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में अपने निष्कर्षों का रिकॉर्ड बनाएगा। उन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों

की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल है जिसके लिए वह मानता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रिया में काम करने के लिए अयोग्य है।

(6) कोई व्यक्ति जो काम करने के लिए अयोग्य पाया गया है, जैसा कि ऊपर फिर से कार्यरत होंगे उप-अनुच्छेद (5) में कहा या में काम करने की अनुमति दी कहा प्रक्रियाओं जब तक चिकित्सा अधिकारी आगे की जांच के बाद, फिर से उन प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए उपयुक्त होना प्रमाणित न कर दिया हो।

8. छूट- यदि किसी कारखाने के संबंध में, मुख्य निरीक्षक-सह-सुकारक संतुष्ट है कि असाधारण परिस्थितियों या प्रक्रिया की आवृत्ति या किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची के सभी या कोई प्रावधान आवश्यक नहीं हैं कारखाने में कामगारों की सुरक्षा के लिए, मुख्य निरीक्षक-सह-सुकारक लिखित में एक प्रमाण पत्र द्वारा, जिसे वह अपने विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है, ऐसे कारखाने को ऐसी शर्तों के अधीन ऐसे सभी या किसी भी प्रावधान से छूट दे सकता है, यदि कोई भी, जैसा कि वह उसमें निर्दिष्ट कर सकता है।

एस्बेस्टोस की हैंडलिंग और प्रसंस्करण, एस्बेस्टोस के किसी भी वस्तु का निर्माण और निर्माता की कोई अन्य प्रक्रिया अन्यथा जिसमें किसी भी रूप में एस्बेस्टोस का उपयोग किया जाता है

1. आवेदन- यह अनुसूची उन सभी कारखानों या कारखानों के भाग पर लागू होगी जिनमें निम्नलिखित में से कोई प्रक्रिया चल रही है-

(a) तोड़ने, पेराई बिखर, खोलने, पीस, मिश्रण या एस्बेस्टोस और इसके हैंडलिंग और मैनुपुलेशन से जुड़ी अन्य प्रक्रिया;

(b) प्रारंभिक और परिष्करण प्रक्रिया सहित अभ्रक वस्त्रों के निर्माण में सभी प्रक्रियाएँ;

(c) पूरी तरह से या आंशिक रूप से एस्बेस्टस से बना इन्सुलेशन स्लैब या अनुभाग बनाना और उससे संबंधित प्रक्रियाएँ ;

(d) पूरी तरह से या आंशिक रूप से एस्बेस्टस से बना हुआ इन्सुलेंटिंग गद्दे को बनाना या उसकी मरम्मत और उससे जुड़ी हुई प्रक्रियाएँ;

(e) एस्बेस्टस कार्ड बोर्ड और कागज का निर्माण;

(f) अभ्रक या सीमेंट के सामान का निर्माण;

(g) स्प्रे विधि द्वारा अभ्रक का अनुप्रयोग;

(h) पूरी तरह या आंशिक रूप से अभ्रक से बनी वस्तुओं की सूखी अवस्था में सिलाई, पीसना, मोड़ना, घिसना और पॉलिश करना;

(i) अभ्रक धूल के संग्रह के लिए किसी कमरे, बर्तन, कक्षों, स्थिरता या उपकरण की सफाई; तथा

(j) कोई अन्य प्रक्रिया जिसमें एस्बेस्टस धूल को काम के माहौल में छोड़ दिया जाता है।

2. परिभाषा- इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए-

(a) "अनुमोदित" का अर्थ मुख्य निरीक्षक सह-सुकारक द्वारा लिखित रूप में फिलहाल अनुमोदित है;

(b) "अभ्रक" किसी भी रेशेदार सिलिकेट खनिज और किसी भी मिश्रण युक्त इस का मतलब अधिनियम Ionlite, Amosite, Antho Phylite, फीरोजा, Crocidolite, Tremolite या किसी मिश्रण तत्संबंधी, चाहे कच्चे तेल, कुचल या खोला;

(c) "एस्बेस्टस टेक्सटाइल" का अर्थ किसी अन्य सामग्री के साथ मिश्रित एस्बेस्टस से बना सूत या कपड़ा है;

(d) "श्वास उपकरण" का अर्थ आवश्यक कनेक्शन के साथ एक हेलमेट या फेस पीस है जिसके माध्यम से इसका उपयोग करने वाला व्यक्ति धूल, या किसी अन्य अनुमोदित उपकरण से मुक्त हवा में सांस लेता है;

(e) "कुशल ड्राफ्ट मसौदा" का अर्थ है धूल को हटाने के लिए यांत्रिक साधनों द्वारा स्थानीय कृत वेंटिलेशन ताकि धूल को किसी भी स्थान पर हवा में जाने से रोका जा सके जहां काम किया जाता है। किसी भी ड्राफ्ट को कुशल नहीं माना जाएगा जो उस स्थल पर उत्पन्न धूल को नियंत्रित करने में विफल रहता है जहां ऐसी धूल उत्पन्न होती है;

(f) "पहला रोजगार" में पहला रोजगार का अर्थ होगा, अनुच्छेद 1 में निर्दिष्ट और प्रक्रियाओं में प्रथम रोजगार और पुनः रोजगार भी सम्मिलित होगा जिसमें सत्स तीन कैलेण्डर महीने से अधिक की अवधि में लिए किसी भी समाप्ति के बाद उक्त प्रक्रिया में फिर से नियोजन करना भी शामिल है।

(g) "तैयारी" का अर्थ है कुचलना, विघटित करना, और किसी भी अन्य प्रक्रिया में या एस्बेस्टस के उद्घाटन के लिए प्रासंगिक; तथा

(h) "सुरक्षात्मक कपड़े" का अर्थ है समग्र और सिर को ढंकना, जो (किसी भी मामले में) पहने जाने पर एस्बेस्टस धूल को बाहर कर देगा।

3. **औजार और उपकरण**— प्रक्रिया में प्रयुक्त कोई भी उपकरण या उपकरण जिस पर यह अनुसूची लागू होती है, ऐसा होना चाहिए कि वे अनुमेय सीमा से अधिक एस्बेस्टस धूल नहीं बनाते हैं या कुशल निकास मसौदे से सुसज्जित हैं।

4. **निकास मसौदा**— (1) एक कुशल निकास मसौदा निम्नलिखित प्रक्रियाओं में डस्ट को नियंत्रित करने के लिए उपलब्ध कराया जाएगा और बनाए रखा जाएगा।

(a) उत्पादन और कन्वेइंग मशीन का अर्थ—

(i) मिक्सिंग मशीन तैयार करना, पीसना या सुखाना;

(ii) कार्डिंग, कार्डवेस्ट और रिंग स्पिनिंग मशीन, और करघे;

(iii) एस्बेस्टस से भरी मशीनें या अन्य संयंत्र; तथा

(iv) पूरी तरह या आंशिक रूप से अभ्रक से बनी वस्तुओं की सूखी अवस्था में सिलाई, पीसने, मोड़ने, ड्रिलिंग, एब्रेडिंग या पॉलिश करने के लिए उपयोग की जाने वाली मशीनें।

(b) सिलेंडर या कार्डिंग मशीन के अन्य हिस्सों की सफाई और पिसाई;

(c) कक्ष, हॉपर या अन्य संरचनाएं जिनमें अब, एस्बेस्टस पहुंचाया जाता है या गुजरता है;

(d) अभ्रक अपशिष्ट छँटाई या हाथ से अभ्रक के अन्य प्रसंस्करण के लिए कार्य क्षेत्र;

(e) कार्यस्थलों, जिस पर भरने या, बोरे, छोड़ने या अन्य पोर्टेबल कंटेनरों के खाली वजन या अन्य प्रक्रियाओं आकस्मिक के सिवा जो हाथ से प्रभावित है, पर किया जाता है;

(e) बोरी सफाई मशीनें;

(f) एस्बेस्टस को हाथ से मिलाना और मिलाना; तथा

(g) कोई अन्य प्रक्रिया जिसमें कार्य वातावरण में धूल छोड़ी जाती है।

(2) उप-पैराग्राफ (1) के अनुसार प्रदान किए गए निकास वेंटिलेशन उपकरण, जब कि मशीनरी, उपकरण या अन्य संयंत्र या उपकरण के रख रखाव या मरम्मत का कोई भी कार्य जिसके संबंध में इसे प्रदान किया जा रहा है, में रखा जाएगा। एक निकास मसौदे का उत्पादन करने के लिए उपयोग करें जो किसी भी कार्यस्थल की हवा में एस्बेस्टस धूल के प्रवेश को रोकता है।

(3) किसी भी कार्य कक्ष की हवा में खींचे जाने वाले निकास उपकरण से निकलने वाली एस्बेस्टस धूल को रोकने के लिए व्यवस्था की जाएगी।

(4) एगजॉस्ट सिस्टम द्वारा किसी भी वर्करूम से निकाली गई धूल वाली एस्बेस्टस को उपयुक्त रिसेप्टेकल्स या फिल्टर बैग में एकत्र किया जाएगा, जो सभी कार्यक्षेत्रों से अलग-थलग होगा।

5. **वेंटिलेटिंग सिस्टम का परीक्षण और परीक्षण**— (1) इस अनुसूची द्वारा अपेक्षित धूल को निकालने या दबाने के उद्देश्य से उपयोग किए जाने वाले सभी वेंटिलेटिंग सिस्टम की जांच और निरीक्षण सप्ताह में एक बार एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा किया जाएगा। 12 महीने की प्रत्येक अवधि में एक बार सक्षम व्यक्ति द्वारा इसकी पूरी तरह से जांच और परीक्षण किया जाएगा। ऐसी परीक्षाओं या परीक्षणों में पाए जाने वाले किसी भी दोष को तुरंत ठीक किया जाएगा।

(2) इस तरह की जांच और परीक्षण और संयंत्र की स्थिति और मरम्मत या परिवर्तन (यदि कोई हो) आवश्यक पाए जाने पर एक रजिस्टर रखा जाएगा और एक निरीक्षक सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए उपलब्ध होगा।

6. **कुछ प्रक्रिया के मामले में पृथक्करण**— एस्बेस्टस के हाथ से मिश्रण या मिश्रण, या पूरी तरह या आंशिक रूप से एस्बेस्टोस से बने इन्सुलेटिंग गद्दे बनाने या मरम्मत किसी भी कमरे में नहीं किया जाएगा जिसमें कोई अन्य काम किया जाता है।

7. **अब एस्बेस्टस का भंडारण और वितरण**— सभी आबद्ध एस्बेस्टस उपयोग में नहीं होने पर उपयुक्त बंद पात्रों में रखे जाएंगे जो एस्बेस्टस धूल को निकलने से रोकते हैं और ऐसे एस्बेस्टस को कारखाने के भीतर वितरित नहीं किया जाएगा, सिवाय ऐसे रिसेप्टेकल्स में या पूरी तरह से इन्क्लोज्ड एक प्रणाली का प्रयोग किया जायेगा।

8. **अभ्रक के बोरे** —

(1) कारखाने के भीतर अभ्रक के परिवहन के प्रयोजन के लिए पात्र के रूप में उपयोग किए जाने वाले सभी बोरे अभेद्य सामग्री से बने होंगे और अच्छी मरम्मत में रखे जाएंगे।

(2) एक बोरी जिसमें एस्बेस्टस होता है, उसे हाथ से मारकर नहीं बल्कि एक मशीन द्वारा, पैरा 3 का अनुपालन करते हुए साफ किया जाएगा।

9. फर्श और कार्यस्थलों का रखरखाव—

(1) प्रत्येक कमरे में जिसमें इस अनुसूची की कोई भी आवश्यकता लागू होती है—

(a) फर्श, कार्यक्षेत्र, मशीनरी और संयंत्र को साफ स्थिति में रखा जाएगा और एस्बेस्टस मलबे से मुक्त किया जाएगा और तत्काल उपयोग न किये जाने वाले एस्बेस्टस के भण्डारण के लिए उपयुक्त व्यवस्था की जाएगी; तथा

(b) फर्श को किसी भी सामग्री, पौधे या अन्य वस्तुओं से मुक्त रखा जाएगा जो कमरे में किए जाने वाले काम के लिए तत्काल आवश्यक नहीं हैं और जो फर्श की उचित सफाई में बाधा डालती है।

(2) उप-अनुच्छेद (1) में उल्लिखित सफाई, जहां तक व्यावहारिक है, वैक्यूम सफाई उपकरण के माध्यम से डिजाइन और निर्मित के रूप में किया जाएगा और इस तरह से उपयोग किया जाएगा कि किसी कार्यस्थल में एस्बेस्टस धूल न तो बाहर निकले और न ही हवा में निकले।

(3) जब सफाई उप-पैरा (2) में उल्लिखित विधि के अलावा किसी अन्य तरीके से की जाती है, तो सफाई कार्य करने वाले व्यक्तियों और उस कमरे में कार्यरत किसी अन्य व्यक्ति को श्वसन सुरक्षा उपकरण और सुरक्षात्मक कपड़े उपलब्ध कराए जाएंगे।

(4) उप-अनुच्छेद (2) के प्रावधानों के अनुसार उपयोग किए जाने वाले वैक्यूम सफाई उपकरण का उचित रख रखाव किया जाएगा और प्रत्येक सफाई कार्य के बाद, इसकी सतह को साफ स्थिति में रखा जाएगा और एस्बेस्टस अपशिष्ट और धूल से मुक्त किया जाएगा।

(5) एस्बेस्टस कचरे को वर्किंग शिफ्ट के अंत में कार्यस्थल पर फर्श या अन्य सतहों पर रहने की अनुमति नहीं दी जाएगी और बिना किसी देरी के उपयुक्त रिसेप्टेकल्स में स्थानांतरित कर दिया जाएगा। किसी भी समय काम के दौरान होने वाले एस्बेस्टस कचरे के किसी भी रिसाव को बिना किसी देरी के हटा दिया जाएगा और इस उद्देश्य के लिए बनाए गए रिसेप्टेकल्स में स्थानांतरित कर दिया जाएगा।

10. श्वासयंत्र और सुरक्षात्मक कपड़े— (1) एक अनुमोदित श्वास उपकरण और सुरक्षात्मक कपड़े प्रदान किए जाएंगे और प्रत्येक नियोजित व्यक्ति के उपयोग के लिए अच्छी स्थिति में बनाए रखा जाएगा—

(a) अबद्ध अम्रक वाले कक्षों में;

(b) सफाई, धूल निपटान, या फिल्टरिंग कक्षों, या उपकरण में;

(c) सिलेंडरों को साफ करने में, जिसमें डोफर सिलेंडर, या कार्डिंग मशीन के अन्य हिस्सों को हाथ से स्ट्रीक के माध्यम से साफ किया जाता है;

(d) इन्सुलेट गद्दे के निर्माण या मरम्मत में भरने, पीटने या समतल करने में; तथा

(e) किसी अन्य ऑपरेशन या परिस्थिति में जिसमें अनुमेय सीमा के भीतर काम के माहौल में एस्बेस्टस धूल को नियंत्रित करने के लिए तकनीकी साधनों को अपनाना अव्यावहारिक है।

(2) इस अनुसूची के अनुसार प्रदान किए गए श्वास तंत्र और सुरक्षात्मक कपड़ों को डालते या उतारते समय व्यक्तियों के उपयोग के लिए और उपयोग में न होने पर ऐसे उपकरण और कपड़ों के भंडारण के लिए सुविधाजनक रूप से सुलभ स्थिति में उपयुक्त आवास प्रदान किया जाएगा।

(3) उपयोग में न होने पर सभी श्वास उपकरण और सुरक्षात्मक कपड़े उप-पैराग्राफ (2) के अनुसार प्रदान किए गए आवास में संग्रहीत किए जाएंगे।

(4) उपयोग में आने वाले सभी सुरक्षात्मक कपड़ों को एक कुशल निकास मसौदे के तहत या वैक्यूम सफाई द्वारा फिर से धूल दिया जाएगा और उपयुक्त अंतराल पर धोया जाएगा। सफाई अनुसूची और प्रक्रिया ऐसी होनी चाहिए कि पहनने वाले की सुरक्षा में उक्त कपड़ों की दक्षता सुनिश्चित हो सके।

(5) सभी श्वास यंत्रों को उचित अंतराल पर साफ और कीटाणु रहित किया जाएगा और एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा हर महीने एक बार पूरी तरह से निरीक्षण किया जाएगा।

(6) सफाई और रख रखाव और श्वास तंत्र की स्थिति का रिकॉर्ड उस उद्देश्य के लिए प्रदान किए गए रजिस्टर में रखा जाएगा जो एक निरीक्षक सह सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध होगा।

(7) किसी भी व्यक्ति को उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट किसी भी कार्य को करने के लिए नियोजित नहीं किया जाएगा, जिसके लिए उस उप-पैरा के तहत श्वास उपकरण प्रदान करना आवश्यक है, जब तक कि उसे उस उपकरण के उचित उपयोग में पूरी तरह से निर्देशन दिया गया हो।

(8) उप-अनुच्छेद (1) के अनुसरण में प्रदान किया गया कोई भी श्वास यंत्र जो किसी व्यक्ति द्वारा पहना गया है, किसी अन्य व्यक्ति द्वारा तब तक नहीं पहना जाएगा जब तक कि इसे पूरी तरह से साफ और कीटाणु रहित नहीं किया गया हो, जब तक कि इसे पहनाना जाए और व्यक्ति को पूरी तरह से उस उपकरण का उचित उपयोग करने का निर्देश न दिया जाय।

11-व्यक्तिगत कपड़ों के लिए अलग स्थान- संचालन में नियोजित सभी व्यक्तियों के लिए एक सुविधाजनक सुलभ स्थिति में एक अलग आवास प्रदान किया जाएगा, जिसके लिए यह अनुसूची व्यक्तिगत कपड़ों के भंडारण के लिए लागू होती है। व्यक्तिगत कपड़ों के संदूषण को रोकने के लिए इसे पैरा ग्राफ 10 के उप पैरा (2) के तहत प्रदान किए गए आवास से अलग किया जाना चाहिए।

12-धोने और स्नान सुविधाओं- (1) इस अनुसूची में आवर्त प्रक्रियाओं में नियोजित सभी व्यक्तियों को पर्याप्त वाशिंग और बॉथ की व्यवस्था जहाँ पर जल की सतत आपूर्ति जो प्रत्येक 15 व्यक्ति पर एक होगी, स्वच्छ और उचित पहुँच की अवस्था में उपलब्ध और व्यवस्थित की जायेगी।

(2) धुलाई के स्थानों में कम से कम एक मीटर के अंतराल पर स्टैंड पाइप लगाये जायेंगे।

(3) धुलाई स्थानों की कुल संख्या के आधे से कम में स्नान घर उपलब्ध नहीं कराए जाएंगे।

(4) उपयुक्त सामग्री से बने साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति प्रदान की जाएगी:

बशर्ते कि ऐसे तौलिये की आपूर्ति प्रत्येक कार्यकर्ता के लिए व्यक्तिगत रूप से की जाएगी यदि ऐसा निरीक्षक सह सुविधाकर्ता द्वारा आदेश दिया गया हो।

(5) साबुन और नेल ब्रश की पर्याप्त आपूर्ति प्रदान की जाएगी।

13. मेस-रूम-(1) इस अनुसूची के अंतर्गत आने वाले कारखाने में कार्यरत सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए, आराम के अंतराल के दौरान परिसर में रहने के लिए, एक उपयुक्त मेस-रूम की व्यवस्था और रख रखाव किया जाएगा, जिसमें एक उपयुक्त मेस-रूम होगा। -

(a) बैक-रेस्ट के साथ पर्याप्त टेबल और बेंच, और

(b) भोजन को गर्म करने का पर्याप्त तरीका।

(2) मेस-रूम एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा और उसे साफ रखा जाएगा।

14. युवा व्यक्तियों के नियोजन का प्रतिषेध- इस अनुसूची के अंतर्गत आने वाले किसी भी प्रक्रिया में किसी भी युवा व्यक्ति को नियोजित नहीं किया जाएगा।

15. धूम्रपान से संबंधित प्रतिषेध- कोई भी व्यक्ति ऐसे किसी भी क्षेत्र में धूम्रपान नहीं करेगा जहाँ इस अनुसूची के अंतर्गत आने वाली प्रक्रियाएं की जाती हैं। अधिकांश श्रमिकों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में एक नोटिस संयंत्र में ऐसे क्षेत्रों में धूम्रपान को प्रतिबंधित करने के लिए पोस्ट किया जाएगा।

16. सावधानी नोटिस- (1) सभी व्यक्तियों को चेतावनी देने के लिए प्रत्येक एस्बेस्टस प्रसंस्करण क्षेत्र के एप्रोच और परिधि पर सावधानी नोटिस प्रदर्शित किए जाएंगे:

(a) एस्बेस्टस धूल से स्वास्थ्य के लिए खतरे;

(b) उपयुक्त सुरक्षात्मक उपकरण का उपयोग करने की आवश्यकता है; तथा

(c) अनधिकृत व्यक्तियों या अधिकृत व्यक्तियों के प्रवेश पर प्रतिबंध, लेकिन सुरक्षात्मक उपकरण के बिना।

(2) इस तरह के नोटिस अधिकांश श्रमिकों द्वारा समझी जाने वाली भाषाओं में होंगे।

17-वायु निगरानी दृ केंद्रीय उपायों की प्रभावशीलता सुनिश्चित करने के लिए, हवा में एस्बेस्टस की निगरानी कम से कम हर पारी में एक बार की जाएगी और इस तरह प्राप्त परिणामों का रिकॉर्ड विशेष रूप से इस उद्देश्य के लिए बनाए गए रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा।

18-चिकित्सा सुविधाओं और चिकित्सा परीक्षाओं और परीक्षणों के अभिलेख-(1) प्रत्येक कारखाने या कारखाने के भाग का दखलकार, जिस पर अनुसूची लागू होती है,-

(a) इस अनुसूची के अंतर्गत आने वाले श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक कारखाना चिकित्सा अधिकारी नियुक्त करेगा जिसका रोजगार मुख्य निरीक्षक सह-सुविधाकर्ता के अनुमोदन के अधीन होगा ; तथा

(b) उक्त चिकित्सक को खंड (a) में निर्दिष्ट उद्देश्य के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करें।

(2) उक्त चिकित्सक द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षणों और उपयुक्त परीक्षणों कारिकॉर्ड मुख्य निरीक्षक सह-सुविधाकर्ता द्वारा अनुमोदित एक अलग रजिस्टर में रखा जाएगा, जिसे निरीक्षक सह-सुकारक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

19-कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण-(1) पैराग्राफ 1 में विनिर्दिष्ट प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार की पहली नियुक्ति के 15 दिनों के भीतर कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा जांच की जाएगी। ऐसी परीक्षाओं में फुफ्फुसीय कार्य परीक्षण, थूक और छाती एक्स-रे में एस्बेस्टस फाइबर का पता लगाने के लिए परीक्षण शामिल होंगे। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा इस तरह के रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित नहीं किया जाता है।

(2) उप-पैराग्राफ (1) में निर्दिष्ट प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की फैक्ट्री चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रत्येक बारह कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार पुनः जांच की जाएगी। ऐसी परीक्षाओं में, जहां भी कारखाना चिकित्सा अधिकारी उपयुक्त समझे, छाती के एक्स-रे को छोड़कर उप-पैरा (1) में निर्दिष्ट सभी परीक्षण शामिल होंगे, जो 3 वर्षों में एक बार किए जाएंगे।

(3) कारखाना चिकित्सा अधिकारी एक कर्मचारी की जांच करने के बाद, फॉर्म 4 में फिटनेस का प्रमाण-पत्र जारी करेगा। परीक्षा और पुनः परीक्षा का रिकॉर्ड प्रमाण-पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण-पत्र कारखाने के प्रबंधक की देख रेख में रखा जाएगा कारखाने का। प्रकृति और परीक्षण के परिणामों सहित, उप-पैराग्राफ (1) और (2) के तहत की गई प्रत्येक परीक्षा का रिकॉर्ड भी फैक्टरी चिकित्सा कार्यालय द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में फॉर्म 3 में दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाण-पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक सह-सुकारक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय कारखाना चिकित्सा अधिकारी या चिकित्सा अधिकारी की राय है कि एक कार्यकर्ता रोजगार के लिए अब इस आधार पर उपयुक्त नहीं है कि उसमें बने रहने से श्रमिक के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा उक्त प्रमाण-पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में उसके निष्कर्षों का रिकार्ड कारखाना चिकित्साधिकारी द्वारा दर्ज किया जायेगा। इन दस्तावेजों में अपने निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिस अवधि के लिए वह समझता है कि व्यक्ति काम करने के लिए अयोग्य है।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप-अनुच्छेद (5) में बताए गए अनुसार काम करने के लिए अयोग्य पाया गया है, को उक्त प्रक्रिया में फिर से नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जांच के बाद, उसे फिर से उस प्रक्रिया में रोजगार के लिए योग्य प्रमाणित नहीं करता है।

20-छूट- यदि किसी भी कारखाने के संबंध में, मुख्य निरीक्षक सह-सुविधाकर्ता संतुष्ट हो जाता है कि असाधारण परिस्थितियों या प्रक्रिया की विरलता के कारण सभी या इस अनुसूची के सभी या कोई प्राविधान आवश्यक नहीं है। कारखाने में कर्मचारियों की सुरक्षा के लिए, मुख्य निरीक्षक सह-सुविधाकर्ता लिखित एक प्रमाण-पत्र द्वारा, जिसे वह अपने विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है, ऐसे कारखाने को ऐसे सभी या किसी भी प्राविधान से छूट दे सकता है, ऐसी शर्त के अधीन, यदि कोई हो, जैसा कि वह उसमें निर्दिष्ट कर सकता है।

संक्षारक पदार्थों की हैंडलिंग या प्रसंस्करण:

1- परिभाषा- इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए-

(a) "संक्षारक संचालन" का अर्थ किसी कारखाने में किसी भी संक्षारक पदार्थ के निर्माण, भंडारण, प्रसंस्करण, पैकिंग या उपयोग का संचालन है, तथा

(b) "संक्षारक पदार्थ" में सल्फ्यूरिक एसिड, नाइट्रिक एसिड, हाइड्रोक्लोरिक एसिड, हाइड्रोफ्लोरिक एसिड, कार्बोल्मिक एसिड, फॉस्फोरिक एसिड शामिल हैं। तरल क्लोरीन, तरल ब्रोमीन, अमोनिया, सोडियम हाइड्रॉक्साइड और पोटेशियम हाइड्रॉक्साइड और उनका मिश्रण, और कोई अन्य पदार्थ जिसे राज्य सरकार ने आधिकारिक राजपत्र में अधिसूचना द्वारा एक संक्षारक पदार्थ के रूप में निर्दिष्ट किया है।

2- फ्लोरिंग-कारखाने के प्रत्येक वर्क रूम का फर्श, जिसमें संक्षारक कार्य किया जाता है, अभेद्य, संक्षारण और आग प्रतिरोधी सामग्री से बना होगा और इसका निर्माण इस प्रकार किया जाएगा कि किसी भी संक्षारक पदार्थ के संग्रह को रोका जा सके। इस तरह के फर्श की सतह चिकनी और जितनी बार आवश्यक हो साफ की जानी चाहिए और अच्छी स्थिति में बनाए रखा जाना चाहिए।

3- सुरक्षा उपकरण-(1) दखलकार किसी भी संक्षारक ऑपरेशन में नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए हाथों और पैरों के लिए उपयुक्त सुरक्षात्मक वस्त्र, उपयुक्त एप्रन, फेस शील्ड, रासायनिक सुरक्षा चश्मे और श्वासयंत्र प्रदान करेगा। उपकरण को अच्छे क्रम में रखा जाएगा और किसी भी अवशोषित रसायनों के दुष्प्रभावों से छुटकारा पाने और कीटाणु रहित करने के लिए उपयुक्त उपचार कर के साफ और स्वच्छ स्थिति में रखा जाएगा। जहां कहीं आवश्यक हो, दखलकार उपयुक्त सुरक्षात्मक क्रीम और अन्य तैयारी भी उपलब्ध कराएगा।

(2) प्रदान किए गए सुरक्षात्मक उपकरण और तैयारियों का उपयोग किसी भी संक्षारक ऑपरेशन में नियोजित व्यक्तियों द्वारा किया जाएगा।

4- पानी की सुविधा-जहां कोई संक्षारक ऑपरेशन किया जाता है, वहां इस तरह के ऑपरेशन के स्थान के करीब 1-25 सेंटीमीटर व्यास के पाइप से 210 सेंटीमीटर की ऊंचाई पर स्वच्छ पानी का एक स्रोत उपलब्ध कराया जाएगा और एक के साथ फिट किया जाएगा त्वरित कोडिंग वाल्व ताकि किसी भी संक्षारक पदार्थ से कार्यकर्ता को चोट लगने की स्थिति में, घायल हिस्से को पानी से पूरी तरह से भर दिया जा सके। जब भी आवश्यक हो, निरंतर जल आपूर्ति सुनिश्चित करने के लिए, एक भंडारण टैंक जिसकी न्यूनतम लंबाई, चौड़ाई और ऊंचाई क्रमशः 210 सेंटीमीटर, 210 सेंटीमीटर और 60 सेंटीमीटर है या ऐसे आयाम का स्वच्छ जलस्रोत जो मुख्य निरीक्षक सह-सुविधाकर्ता द्वारा अनुमोदित हैं, के रूप में प्रदान किया जाएगा।

5-चेतावनी-निम्नलिखित रूप में नोटिस और जिस भाषा के बहुमत में नियोजित श्रमिक समझते हैं, वह स्थान जहां एक संक्षारक आपरेशन किया जाता है और जहां यह आसानी से पढ़ा जा सकता है श्रमिकों द्वारा पढ़ा जायेगा प्रदर्शित किया जायेगा। यदि कोई श्रमिक अनपढ़ है, तो उसे इस प्रकार प्रदर्शित नोटिस की सामग्री को सावधानीपूर्वक समझाने के लिए प्रभावी कदम उठाए जायेंगे।

चेतावनी नोटिस

खतरा

संक्षारक पदार्थ गंभीर जलन का कारण बनते हैं और वहां के वाष्प अत्यंत खतरनाक हो सकते हैं।

संपर्क के मामले में, प्रभावित हिस्से को तुरंत स्वच्छ जल की धारा से लगातार धूलें।

कम से कम 15 मिनट के लिए खूब पानी डालें

शीघ्र चिकित्सा सुविधा प्राप्त करें।

6-परिवहन-(1) संक्षारक पदार्थों को कंटेनर या पाइपों के अलावा नहीं भरा जाएगा, स्थानांतरित या ले जाया जाएगा और जब उन्हें कंटेनरों में ले जाया जाना है तो उन्हें ध्वनि निर्माण और पर्याप्त ताकत के संदूक में रखा जाएगा।

(2) 11.5 लीटर या अधिक संक्षारक पदार्थ की क्षमता वाले कंटेनर को एक पात्र या टोकरे में रखा जाएगा और फिर एक से अधिक व्यक्तियों द्वारा कमर की रेखा के नीचे की ऊंचाई पर ले जाया जाएगा, जब तक कि उपयुक्त रबर के पहिये वाले ट्रक का उपयोग नहीं किया जाता है।

(3) संक्षारक पदार्थों के लिए कंटेनरों को स्पष्ट रूप से लेबल किया जाएगा।

7-संक्षारक को संभालने के लिए उपकरण-(1) झुकाव, उठाने या पंप करने की व्यवस्था का उपयोग संक्षारक के जार, कार्बॉय और अन्य कंटेनरों को खाली करने के लिए किया जाएगा।

(2) संक्षारक पदार्थों को नंगे हाथों से नहीं बल्कि उपयुक्त स्कूप या उपकरण के माध्यम से नियंत्रित किया जाएगा।

8-वाल्वों का खुलना- संक्षारक पदार्थ रखने वाले कंटेनरों में लगे वाल्वों को बहुत सावधानी से खोला जाना चाहिए। यदि वे स्वतंत्र रूप से काम नहीं करते हैं, तो उन्हें जबरन खुला नहीं छोड़ा जाएगा। उन्हें इस प्रयोजन के लिए उपयुक्त रूप से प्रशिक्षित एक कर्मचारी द्वारा खोला जाएगा।

9-टैंकों, सिलों आदि की सफाई-(1) किसी भी संक्षारक पदार्थ को रखने के लिए उपयोग किए जाने वाले मिलों या अन्य बड़े कक्षों से अवशेषों को साफ करने या हटाने में, आर्सेनियुरेटेड हाइड्रोजन (आर्सिन) के उत्पादन को रोकने के लिए लकड़ी या अन्य सामग्री से बने उपयुक्त उपकरणों का उपयोग किया जाएगा।)

(2) जब कभी किसी कर्मचारी के लिए सफाई या अन्य रखरखाव कार्य के उद्देश्य के लिए एक कक्ष, टैंक, वैट, गड्ढे या अन्य सीमित स्थान में प्रवेश करना आवश्यक होता है, जहां एक संक्षारक पदार्थ संग्रहीत किया गया था, धारा 36 के तहत आवश्यक सभी संभव सावधानियां कार्यकर्ता की सुरक्षा सुनिश्चित करने के लिए कोड लिया जाएगा।

(3) जहां भी संभव हो, उपकरण के किसी भी हिस्से की मरम्मत करने से पहले जिसमें एक संक्षारक पदार्थ को संभाला गया था, ऐसे उपकरण या उसके हिस्से को उपयुक्त तरीकों को अपना कर किसी भी संक्षारक पदार्थ से मुक्त किया जाएगा।

10-भंडारण-(1) संक्षारक पदार्थों को अन्य रासायनिक सामग्री जैसे तारपीन, कार्बाइड, धातु पाउडर और दहनशील सामग्री के साथ एक ही कमरे में आकस्मिक रूप से मिश्रित करने के लिए संग्रहीत नहीं किया जाएगा, जो एक प्रतिक्रिया का कारण बन सकता है जो या तो हिंसक है या देता है जहरीले धुएं और गैसों में वृद्धि।

(2) संक्षारक पदार्थों के भंडारण के लिए ओवरहेड टैंक, रिसेप्टेकल्स, वैट या अन्य कंटेनरों को पंप करना या भरना इस तरह से व्यवस्थित किया जाएगा कि किसी भी संक्षारक पदार्थ के बहने और किसी व्यक्ति को चोट पहुंचाने की कोई संभावना नहीं है।

(3) बीस लीटर या उससे अधिक की क्षमता वाले प्रत्येक कंटेनर और संक्षारक पदार्थ के भंडारण या ले जाने के लिए उपयोग की जाने वाली प्रत्येक पाइप लाइन, वाल्व और फिटिंग की हर साल किसी भी दोष का पता लगाने के लिए पूरी तरह से जांच की जाएगी, और इस प्रकार पाए गए दोषों को तुरंत दूर किया जाएगा। ऐसी प्रत्येक परीक्षा का एक रजिस्टर रखा जाएगा और जब भी आवश्यकता होगी निरीक्षक सह सुविधाकर्ता के समक्ष प्रस्तुत किया जाएगा।

11-अग्निशामक और अग्निशमन उपकरण- भंडारित रसायनों की प्रकृति के आधार पर पर्याप्त संख्या में उपयुक्त प्रकार के अग्निशामक या अन्य अग्निशमन उपकरण उपलब्ध कराए जाएंगे। ऐसे बुझाने वाले या अन्य उपकरण नियमित रूप से परीक्षण और फिर से भरे जाने चाहिए। बुझाने वाले या अन्य उपकरण का उपयोग कैसे

किया जाना चाहिए, इस बारे में स्पष्ट निर्देश, प्रत्येक बुझाने वाले या अन्य उपकरण के पास उस भाषा में मुद्रित किया जाना चाहिए जिसे नियोजित अधिकांश कर्मचारी समझते हैं।

12-छूट-यदि किसी कारखाने के संबंध में प्रबंधक द्वारा किए गए आवेदन/अनुरोध पर, मुख्य निरीक्षक सह-सुकारक का समाधान हो जाता है कि असाधारण परिस्थितियों के कारण, या प्रक्रिया की बारंबारता या किसी अन्य कारण से उसके द्वारा लिखित रूप में दर्ज किया जाना है, इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान उसमें नियोजित व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, वह लिखित में एक प्रमाण-पत्र द्वारा, जिसे वह किसी भी समय रद्द कर सकता है, कारखाने को ऐसे प्रावधानों से छूट दे सकता है और ऐसी शर्तों के अधीन जैसा कि वह उसमें निर्दिष्ट कर सकता है।

पानी के इलेक्ट्रोलिसिस द्वारा उत्पादित ऑक्सीजन और हाइड्रोजन का संपीड़न:

1- इलेक्ट्रोलाइजर प्लांट का स्थान- जिस कमरे में इलेक्ट्रोलाइजर प्लांट स्थापित है, वह ऑक्सीजन और हाइड्रोजन के भंडारण और संपीड़ित करने के लिए प्लांट से अलग होगा और इलेक्ट्रिक जनरेटर रूम भी।

2-शुद्धता का परीक्षण- (1) ऑक्सीजन और हाइड्रोजन की शुद्धता का परीक्षण सक्षम व्यक्ति द्वारा प्रत्येक पाली में निम्न पदों पर कम से कम एक बार किया जाएगा-

- (a) इलेक्ट्रोलिसिस कक्ष में,
- (b) गैसधारक इनलेट पर, तथा
- (c) चूषण और कंप्रेसर पर।

(2) शुद्धता के आंकड़े एक रजिस्टर में दर्ज किए जाएंगे और ऐसे परीक्षण करने वाले व्यक्तियों द्वारा हस्ताक्षरित होंगे:

बशर्ते कि यदि इलेक्ट्रोलाइजर प्लांट में ऑक्सीजन और हाइड्रोजन की शुद्धता के अलार्मलाइट के साथ स्वचालित रिकॉर्डर लगाया गया है, तो यह केवल सक्शन और कंप्रेसर पर परीक्षण की गई गैसों की शुद्धता के लिए पर्याप्त होगा।

3-संपीड़न के संबंध में प्रतिबंध-ऑक्सीजन और हाइड्रोजन गैसों को संपीड़ित नहीं किया जाएगा यदि उनकी शुद्धता जैसाकि ऊपर पैराग्राफ 2 के तहत निर्धारित किया गया है, किसी भी समय 98 प्रतिशत से कम हो जाती है।

4-गैस होल्डर के लिए लिमिट स्विच-किसी भी गैस होल्डर की घंटी खाली होने पर उसकी सबसे निचली स्थिति के 30 सेंटीमीटर के भीतर जाने की अनुमति नहीं दी जाएगी और गैस होल्डर में एक लिमिट स्विच इस तरह से लगाया जाएगा कि जब कंप्रेसर मोटर बंद हो जाए सीमा तक पहुँच गया है।

5-नेगेटिव प्रेशर स्विच का प्रावधान- गैस होल्डर में लिमिट स्विच के अलावा, गैस होल्डर के पास हाइड्रोजन के लिए और गैस होल्डर और हाइड्रोजन कंप्रेसर के बीच स्विच ऑफ करने के लिए सक्शन मेन में या उसके आस-पास एक संवेदनशील नकारात्मक दबाव स्विच प्रदान किया जाएगा। गैस धारक के खाली होने की स्थिति में कंप्रेसर मोटर उस हद तक खाली हो जाता है जिससे वैक्यूम होता है।

6-कास्टिक सोडा की शुद्धता- लाइ बनाने के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला पानी और कास्टिक सोडा फार्मास्युटिकल सीमा के भीतर रासायनिक रूप से शुद्ध होगा।

7-धुव्रता के उत्क्रमण के प्रति सावधानियां- इलेक्ट्रोलिसिस कोशिकाओं और विद्युत जनरेटर टर्मिनलों पर विद्युत कनेक्शनों का निर्माण किया जाएगा ताकि संभावित या गलत कनेक्शनों के कारण ध्रुवीयता को उलट दिया जा सके और इसके अलावा कट ऑफ के लिए एक स्वचालित उपकरण प्रदान किया जाएगा। बिजली जनरेटर टर्मिनलों के स्विच बोर्ड पर गलत कनेक्शन के कारण ध्रुवीयता के उलट होने की स्थिति में बिजली।

8-गैस पाइपों का रंग- ऑक्सीजन और हाइड्रोजन गैस पाइपों को अलग-अलग रंगों से रंगा जाएगा और हाइड्रोजन गैस पाइप के जोड़ों में रिसाव की स्थिति में, पुनः संयोजन के बाद पाइप को हाइड्रोजन गैस में खींचने से पहले सभी हवा से शुद्ध किया जाएगा।

9-फ्लेम प्रूफ फिटिंग का उपयोग-इलेक्ट्रोलाइजर रूम में सभी इलेक्ट्रिकल वायरिंग और उपकरण फ्लेम प्रूफ निर्माण के होंगे या फ्लेमप्रूफ फिटिंग में संलग्न होंगे और इलेक्ट्रोलाइजर रूम में या जहां संपीड़न और गैसों को भरने का कार्य किया जाता है और ऐसी चेतावनी नोटिस प्रमुख स्थानों पर प्रदर्शित किए जाएंगे,

10-तप्त कर्म का प्रतिषेध- इलेक्ट्रोलाइजर प्लांट के किसी भी हिस्से और गैस होल्डर्स और कंप्रेसर को तब तक वेल्डिंग, ब्रेजिंग, सोल्डरिंग या कटिंग के अधीन नहीं किया जाएगा जब तक कि उस हिस्से से किसी विस्फोटक पदार्थ को हटाने के लिए कदम नहीं उठाए जाते हैं और इस तरह के लिए उस हिस्से को सुरक्षित नहीं किया जाता है। संचालन और इस तरह के संचालन के पूरा होने के बाद किसी भी विस्फोटक पदार्थ को उस

हिस्से में प्रवेश करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि विस्फोट के जोखिम को रोकने के लिए धातु पर्याप्त रूप से ढंडा न हो जाए।

11-मरम्मत आदि पर्यवेक्षण में किया जाना- कोई भी कार्य या संचालन, मरम्मत या रख रखाव उस व्यक्ति के प्रत्यक्ष पर्यवेक्षण के बिना नहीं किया जाएगा, जो अपने प्रशिक्षण, अनुभव और विस्फोट के जोखिम के खिलाफ आवश्यक सावधानियों के ज्ञान से सक्षम है। ऐसे काम की निगरानी करना। इरेक्शन या मरम्मत के बाद किसी भी विद्युत जनरेटर को इलेक्ट्रोलाइजर्स पर तब तक चालू नहीं किया जाएगा जब तक कि वह सक्षम व्यक्तियों द्वारा प्रमाणित न हो, जिनके प्रत्यक्ष पर्यवेक्षण के तहत निर्माण या मरम्मत सुरक्षित स्थिति में की जाती है और टर्मिनलों को आवश्यकतानुसार धुवीयता के लिए जांचा जाता है। पैराग्राफ 7 द्वारा,

12-प्लान्ट की जाँच इलेक्ट्रानिक्स संयंत्र का हर हिस्सा और कंप्रेसर गैस होल्डर की ओवरहाल और जाँच का एक नियमित शिड्यूल होगा और पता चलने वाले सभी दोषों का सुधारा जायेगा।

विलायक निष्कर्षण संयंत्रों में वनस्पति और पशु स्रोत से तेल और वसा निकालने की प्रक्रिया:

1-परिभाषाएं- इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए-

(a) इस अनुसूची के उद्देश्य के लिए "सक्षम व्यक्ति" कम से कम इंस्टीट्यूशन ऑफ इंजीनियर्स (इंडिया) का सदस्य या उक्त संस्थान का एक एसोसिएट सदस्य होगा, जिसके पास एक जिम्मेदार पद पर 10 साल का अनुभव होगा जैसा कि मुख्य निरीक्षक सह-सुविधा द्वारा अनुमोदित किया जा सकता है। निरीक्षक-सह-सुकारक :

बशर्ते कि मैकेनिकल इंजीनियरिंग या केमिकल इंजीनियरिंग टेक्नोलॉजी में स्नातक तेल और वसा के विशेष ज्ञान के साथ और सॉल्वेंट एक्सट्रैक्शन प्लांट में न्यूनतम 5 साल के अनुभव के साथ भी एक सक्षम व्यक्ति माना जाएगा:

बशर्ते यह भी कि राज्य सरकार किसी भी अन्य योग्यता को स्वीकार कर सकती है यदि उसकी राय में वे उपरोक्त योग्यता के समकक्ष हैं।

(b) "फ्लेम प्रूफ एनक्लोजर" जैसा कि विद्युत मशीनरी या उपकरण पर लागू होता है, का अर्थ है एक बाड़े जो कवर या अन्य एक्सेस दरवाजे ठीक से सुरक्षित होने पर, ज्वलनशील गैस या वाष्प के आंतरिक विस्फोट का सामना करेगा जो अंदर प्रवेश कर सकता है या जो अंदर उत्पन्न हो सकता है बाहरी ज्वलनशील गैस या वाष्प को आंतरिक विस्फोट को संप्रेषित किए बिना और बिना नुकसान पहुंचाए बाड़े।

(c) "विलायक" का अर्थ है एक ज्वलनशील तरल जैसे कि पेंटेन, हेक्सेन और हेप्टेन का उपयोग वनस्पति तेलों की वसूली के लिए किया जाता है।

(d) " विलायक निष्कर्षण संयंत्र" एक प्लांट जिसमें विलायकों के उपयोग द्वारा वनस्पति और पशु स्रोतों से तेल और वसा निकालने की प्रक्रिया की जाती है।

2-स्थान और अभिन्यास- (1) किसी भी विलायक निष्कर्षण संयंत्र को निकटतम आवासीय क्षेत्र से 30 मीटर की दूरी के भीतर निर्मित या विस्तारित करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

(2) विलायक निष्कर्षण संयंत्र के चारों ओर संयंत्र से न्यूनतम 15 मीटर की दूरी तक 1-5 मीटर ऊंची निरंतर तार की बाड़ लगाई जाएगी।

(3) बाड़ से घिरे क्षेत्र के अंदर किसी भी व्यक्ति को माचिस या आग की खुली लौ ले जाने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

(4) बॉयलर हाउस और अन्य इमारतों में खुली लौ के रोसेस चालू हैं, सॉल्वेंट एक्सट्रैक्शन प्लांट से कम से कम 30 मीटर की दूरी पर स्थित होना चाहिए।

(5) यदि गोदाम और प्रारंभिक प्रक्रिया विलायक निष्कर्षण संयंत्र से 30 मीटर से कम की दूरी पर हैं, तो ये संयंत्र से कम से कम 15 मीटर दूर होंगे, और गैर-दहनशील सामग्री की एक सतत बाधा दीवार 1.5 मीटर ऊंची होनी चाहिए। सॉल्वेंट एक्सट्रैक्शन प्लांट से कम से कम 15 मीटर की दूरी पर खड़ा किया जाना चाहिए ताकि यह प्लांट से लेकर प्रज्वलन के संभावित स्रोतों तक कम से कम 30 मीटर की वाष्प यात्रा तक फैले।

3-विद्युत प्रतिष्ठापन- (1) विलायक निष्कर्षण संयंत्र में स्थापित या रखे गए सभी विद्युत मोटर और वायरिंग और या तो विद्युत उपकरण फ्लेमप्रूफ निर्माण के होंगे।

(2) संयंत्र और भवन के सभी धातु के हिस्से, जिसमें विभिन्न टैंक और कंटेनर शामिल हैं, जहां सॉल्वेंट्स का भंडारण किया जाता है और बिजली के उपकरणों के सभी हिस्सों को सक्रिय करने की आवश्यकता नहीं है, उन्हें ठीक से एक साथ बांधा जाएगा और पृथ्वी से जोड़ा जाएगा ताकि आकस्मिक वृद्धि से बचा जा सके। पृथ्वी की क्षमता से ऊपर ऐसे भागों की विद्युत क्षमता।

4 धूम्रपान पर प्रतिबंध—विलायक निष्कर्षण संयंत्र से 15 मीटर की दूरी के भीतर धूम्रपान सख्त वर्जित होगा। इस प्रयोजन के लिए, क्षेत्रों में “धूम्रपान नहीं” संकेत स्थायी रूप से प्रदर्शित किए जाएंगे।

5-घर्षण से सावधानियाँ—(1) सॉल्वेंट एक्सट्रैक्शन प्लांट में उपयोग किए जाने के लिए आवश्यक सभी उपकरण और उपकरण जिनमें सीढ़ी, चेन और अन्य लिफ्टिंग टैकल शामिल हैं, गैर-स्पाकिंग प्रकार के होंगे।

(2) विलायक निष्कर्षण संयंत्र में कोई भी मशीनरी या उपकरण बेल्ट चालित नहीं होना चाहिए।

(3) किसी भी व्यक्ति को सॉल्वेंट एक्सट्रैक्शन प्लांट में प्रवेश करने और काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी यदि वह नायलॉन या ऐसे अन्य फाइबर से बने कपड़े पहने हुए है जो स्थैतिक विद्युत आवेश उत्पन्न कर सकते हैं या ऐसे जूते पहने हुए हैं जिनसे घर्षण से चिंगारी होने की संभावना है।

6-अग्निशामक यंत्र—(1) विलायक निष्कर्षण संयंत्र में ज्वलनशील तरल आग के विरुद्ध उपयोग के लिए उपयुक्त पोर्टेबल अग्निशामकों की पर्याप्त संख्या उपलब्ध कराई जाएगी।

(2) सॉल्वेंट एक्सट्रैक्शन प्लांट और पूरे भवन में ऐसे प्लांट के ऊपर स्टोरेज वाटर की पर्याप्त आपूर्ति के साथ गीले पाइप या ओपन-हेड डेल्यूज सिस्टम पर एक स्वचालित वाटर स्प्रेस्प्रिंकलर सिस्टम उपलब्ध कराया जाएगा।

7-बिजली की विफलता के लिए सावधानियाँ—बिजली की विफलता की स्थिति में भाप के स्वतः काटने के लिए और कंडेनसर को गुरुत्वाकर्षण द्वारा पानी पहुँचाने के लिए आपातकालीन ओवरहेड जल-आपूर्ति के लिए भी प्रावधान किया जाएगा जो बिजली की विफलता के साथ स्वचालित रूप से खेल में आ जाएगा।

8 मैग्नेटिक सेपरेटर्स—ऑयल केक को एक हॉपर के माध्यम से एक कन्वेयर द्वारा एक्सट्रूडर को दिया जाएगा और इसके स्थानांतरण के दौरान लोहे के किसी भी टुकड़े को हटाने के लिए एक चुंबकीय विभाजक प्रदान किया जाएगा।

9-वेंटिंग—(1) आग लगने की स्थिति में अत्यधिक आंतरिक दबाव को दूर करने के लिए सॉल्वेंट्स युक्त टैंकों को आपातकालीन वेंटिंग से संरक्षित किया जाएगा।

(2) सभी आपातकालीन राहत वेंट जमीन से कम से कम 6 मीटर ऊपर समाप्त हो जाएंगे और इस तरह स्थित होंगे कि वाष्प उस भवन में फिर से प्रवेश नहीं करेंगे जिसमें विलायक निष्कर्षण संयंत्र स्थित है।

10-अपशिष्ट जल—किसी भी विलायक को निकालने से पहले एक फ्लैश बाष्पीकरणकर्ता के माध्यम से प्रक्रिया अपशिष्ट जल को एक सम्प में छोड़ा जाएगा जोकि बाड़ वाले क्षेत्र के भीतर स्थित होना चाहिए, लेकिन बाड़ से आठ मीटर के करीब नहीं होना चाहिए।

11-संवातन—विलायक निष्कर्षण संयंत्र अच्छी तरह हवादार होना चाहिए और यदि संयंत्र किसी भवन में रखा गया है, तो भवन में यांत्रिक संवातन के साथ प्रति घंटे कम से कम छह वायु परिवर्तन के प्रावधान के साथ प्रदान किया जाएगा।

12-हाउसकीपिंग—(1) सॉल्वेंट एक्सट्रैक्शन प्लांट द्वारा कवर किए गए क्षेत्र में सॉल्वेंट का भंडारण नहीं किया जाएगा, सिवाय इसके कि थोड़ी मात्रा में जो अनुमोदित सुरक्षा डिब्बे में संग्रहीत किया जाएगा।

(2) अपशिष्ट पदार्थ जैसे तैलीयलता, अन्य अपशिष्ट और विलायक और पेंट और तेल को पोंछने के लिए उपयोग किए जाने वाले अवशोषक को अनुमोदित कंटेनरों में जमा किया जाएगा और दिन में कम से कम एक बार परिसर से हटा दिया जाएगा।

(3) विलायक निष्कर्षण संयंत्र के भीतर और संयंत्र से 15 मीटर के भीतर की जगह को किसी भी दहनशील सामग्री से मुक्त रखा जाएगा और तेल या विलायक के किसी भी रिसाव को तुरंत साफ किया जाएगा।

13-परीक्षा और मरम्मत—(1) सक्षम व्यक्ति द्वारा सॉल्वेंट एक्सट्रैक्शन प्लांट की जांच किसी भी कमजोरी या क्षरण को निर्धारित करने और हर 12 महीने में एक बार की जाएगी। इस तरह की जांच की रिपोर्ट इंस्पेक्टर-सह-सुविधाकर्ता को उनके अवलोकन के लिए साथ दी जाएगी कि संयंत्र काम करने के लिए सुरक्षित स्थिति में है या नहीं।

(2) सक्षम व्यक्ति के प्रत्यक्ष पर्यवेक्षण के बिना मशीनरी या संयंत्र की कोई मरम्मत नहीं की जाएगी।

(3) सफाई या मरम्मत के लिए खोलने से पहले और मरम्मत के बाद विलायक लगाने से पहले संयंत्र को अक्रिय गैस से शुद्ध करने की सुविधा प्रदान की जाएगी।

14-प्रचालन कार्मिक—विलायक निष्कर्षण संयंत्र में संयंत्र और मशीनरी का संचालन ऐसे विधिवत योग्य और प्रशिक्षित व्यक्तियों के प्रभार में होगा जो सक्षम व्यक्ति द्वारा इस उद्देश्य के लिए फिट होने के लिए प्रमाणित हैं और किसी अन्य व्यक्ति को संयंत्र और मशीनरी संचालित करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

15- महिलाओं और युवाओं का रोजगार—किसी भी महिला या युवा व्यक्ति को विलायक निष्कर्षण संयंत्र में नियोजित नहीं किया जाएगा।

16- वाष्प का पता लगाना— एक उपयुक्त प्रकार का फ्लेमप्रूफ और पोर्टेबल ज्वलनशील गैस इंडिकेटर प्रदान किया जाएगा और अच्छे कार्यक्रम और एक अनुसूची में बनाए रखा जाएगा।

मुख्य निरीक्षक—सह-सुविधाकर्ता द्वारा अनुमोदित विभिन्न स्थानों पर वातावरण का नियमित नमूना तैयार किया जाएगा और इस उद्देश्य के लिए बनाए गए रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा।

मैंगनीज और उसके यौगिकों का निर्माण या प्रसंस्करण

1-आवेदन—यह अनुसूची हर उसका रखाने पर लागू होगी जिसमें या उसके किसी भी हिस्से में कोई मैंगनीज प्रक्रिया की जाती है।

2-परिभाषाएं— इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए—

(a) “कुशल निकास वेंटिलेशन” का अर्थ है यांत्रिक साधनों से प्रभावित स्थानीय वेंटिलेशन, धूल या धुएं या धुंध को अपने मूल स्रोत से हटाने के लिए ताकि इसे किसी भी स्थान के वातावरण में भागने से रोका जा सके जहां कोई भी काम किया जाता है। कोई भीम सौदा प्रभावी नहीं माना जाएगा जो धूल या धुएं या धुंध को उस बिंदु पर हटाने में विफल रहता है जहां यह उत्पन्न होता है और इसे कार्यस्थल के वातावरण में फैलने और फैलने से रोकने में विफल रहता है;

(b) “प्रथम रोजगार” का अर्थ किसी भी मैंगनीज प्रक्रिया में पहला रोजगार और ऐसा रोजगार जो तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की निरंतर अवधि की समाप्ति के बाद पुनः रोजगार;

(c) “मैंगनीज प्रक्रिया” का अर्थ मैंगनीज या मैंगनीज के किसी भी यौगिक या मैंगनीज युक्त किसी भी मिश्रण का प्रसंस्करण, निर्माण या प्रसंस्करण है; तथा

(d) “हेरफेर” का अर्थ है मिश्रण, सम्मिश्रण, भरना, खाली करना, पीसना, छानना, सुखाना, पैकिंग करना, झाड़ू लगाना या अन्यथा मैंगनीज, या मैंगनीज का एक यौगिक, या अब या मैंगनीज युक्त कोई मिश्रण।

3-एक प्रक्रिया के अलगाव—तो मैंगनीज की हर प्रक्रिया—हर जो धूल को जन्म, भाप या दे सकते हैं मैंगनीज युक्त धुंध, एक पूरी तरह से इन्क्लोज्ड प्रणाली में किया जाएगा; या अन्यथा प्रभावशाली तरीका से अन्य प्रक्रियाओं से अलग इसलिए किया जायेगा कि कारखाने के अन्य हिस्से और अन्य प्रक्रियाओं पर कार्यरत व्यक्ति इस से प्रभावित हो।

4-प्रक्रिया का संवातन— कोई भी प्रक्रिया जिसमें मैंगनीज युक्त कोई धूल, वाष्प या धुंध उत्पन्न होती है, एक कुशल निकास वेंटिलेशन के अलावा नहीं किया जाएगा, जोकि उत्पादन के बिंदु के करीब व्यावहारिक रूप से लागू किया जाएगा।

5-व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण— (1) कारखाने का अधिष्ठाता किसी भी मैंगनीज प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के लिए अच्छी और साफ स्थिति में उपयुक्त चौगा और हेड कवरींग प्रदान करेगा और बनाए रखेगा और ऐसे चौगा और हेड कवरींग मैंगनीज प्रक्रिया पर कार्य के दौरान व्यक्तियों द्वारा पहना जायेगा।

(2) कारखाने के मालिक को धूल, धुएं या धुंध को रोकने के लिए आपात स्थिति में कार्यकर्ता द्वारा उपयोग के लिए उपयुक्त श्वसन सुरक्षा उपकरण प्रदान करना होगा। ऐसे उपकरणों के पूर्ण सेटों की पर्याप्त संख्या हमेशा कार्यस्थल के पास रखी जाएगी और उन्हें उचित रूप से बनाए रखा जाएगा और हमेशा आसानी से उपयोग की जाने वाली स्थिति में रखा जाएगा।

(3) कारखाने का दखलकार कार्यरत सभी व्यक्तियों के इस्तेमाल के लिए रखेगा, आत्मरक्षा उपकरण उपलब्ध करायेगा, भंडारण के लिए उपयुक्त स्थान जहाँ सफाई और रख-रखाव के लिए पर्याप्त व्यवस्था रहेगी।

6-महिलाओं और युवा व्यक्तियों से संबंधित निषेध— किसी भी महिला या युवा व्यक्ति को किसी भी मैंगनीज प्रक्रिया में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

7-कार्यक्षेत्रों में भोजन, पेय आदि निषिद्ध— किसी भी कर्मचारी द्वारा उपभोग किए गए किसी भी कार्यक्षेत्र में जिसमें मैंगनीज प्रक्रिया की जाती है, किसी भी भोजन, पेय, पान और सुपारी या तंबाकू को परिसर में लाने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

8-मेस रूम— मैंगनीज प्रक्रिया से जुड़े व्यक्तियों के लिए मेस रूम जो पर्याप्त टेबल और बेंच और भोजन की वार्मिंग के लिए पर्याप्त साधन के साथ प्रस्तुत किया जाएगा, जो नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए रखा जाएगा। मेस-रूम को एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा और उसे साफ रखा जाएगा।

9-धुलाई की सुविधा — मैंगनीज प्रक्रिया पर नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए स्वच्छ अवस्था में और अच्छी स्थिति में प्रदान और रख-रखाव किया जाएगा —

(a) कवर के नीचे एक धोने की जगह, या तो—

(i) बिना प्लग के वेस्ट पाइप के साथ एक चिकनी अभेद्य सतह के साथ एक गर्त, और किसी भी समय नियोजित प्रत्येक दस ऐसे व्यक्तियों के लिए कम से कम 60 सेंटीमीटर की अनुमति देने के लिए पर्याप्त लंबाई की, और नल या जेट से पानी की निरंतर आपूर्ति 60 सेंटीमीटर से अधिक नहीं, के अंतराल पर गर्त के ऊपर; या

(ii) किसी भी समय नियोजित प्रत्येक पांच ऐसे व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉशबेसिन, जिसमें अपशिष्ट पाइप और प्लग लगे हों और पानी की निरंतर आपूर्ति हो; तथा

(b) साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और नेल ब्रश और साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति।

10-क्लोक-रूम - यदि मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता आवश्यक समझे तो मैंगनीज प्रक्रिया में कार्यरत व्यक्तियों के उपयोग के लिए कपड़ों के लिए एक क्लोक-रूम उपलब्ध कराया जाएगा, काम के घंटों के दौरान कपड़े सुखाने के लिए पर्याप्त व्यवस्था के साथ बंद किया जाएगा।

11-चेतावनी तख्ती और निर्देश - परिशिष्ट में निर्दिष्ट प्रपत्र में और नियोजित अधिकांश कामगारों की भाषा में मुद्रित चेतावनी, नोटिस कारखाने में प्रमुख स्थानों पर चिपकाए जाएंगे जहां उन्हें आसानी से पढ़ा जा सकता है और श्रमिकों द्वारा आसानी से पढ़ा जा सकता है और कारखाना दखलकार द्वारा सभी कर्मकारों को मैंगनीज प्रक्रिया के स्वास्थ्य खतरों, से जुड़ी उनकी जिम्मेदारी और उत्तम तरीके उपचार और अपने बचाव के तरीकों को नियत कालिक रूप से अनुदेशित किया जायेगा।

12-चिकित्सा सुविधाएं और परीक्षा और परीक्षण के अभिलेख- (1) प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी, जिस पर अनुसूची लागू होती है,-

(a) नियोजित श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक एफ कारखाना चिकित्सा अधिकारी को नियुक्त करें जहां श्रमिकों की संख्या 50 से अधिक है; तथा

(b) चिकित्सक को खंड (a) में निर्दिष्ट उद्देश्य के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करें।

(2) चिकित्सक द्वारा की गई चिकित्सा परीक्षाओं और उपयुक्त परीक्षणों का रिकॉर्ड स्वास्थ्य रजिस्टर फॉर्म 3 में रखा जाएगा, जिसे निरीक्षक-सह-एफ एसिलेटर द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

13-कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण-(1) किसी मैंगनीज प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार का प्रथम नियोजन के 15 दिनों के भीतर कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सकीय परीक्षण किया जाएगा। इस तरह की परीक्षा में रक्त और मूत्र में सीरम कैल्शियम, सीरम फॉस्फेट और मैंगनीज का पता लगाने के लिए परीक्षण शामिल होंगे और इसमें स्थिरता परीक्षण और अन्य न्यूरो मस्कुलर समन्वय परीक्षण भी शामिल होंगे। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि कारखाने के चिकित्सा अधिकारी द्वारा इस तरह के रोजगार के लिए प्रमाणित नहीं किया जाता है।

(2) मैंगनीज प्रक्रिया में नियोजित समस्त कर्मकारों का कारखाना चिकित्साधिकारी द्वारा प्रत्येक तीन कैलेण्डर महीने में कम से कम एक बार पुनः परीक्षण किया जायेगा और उक्त परीक्षण में उप-पैराग्राफ (1) में सम्मिलित उपयुक्त परीक्षण शामिल होगा जैसा कि कारखाना चिकित्साधिकारी विचार करे।

(3) कारखाना चिकित्सा अधिकारी एक कर्मचारी की जांच करने के बाद फॉर्म 4 में फिटनेस का प्रमाण पत्र जारी करेगा। परीक्षा और पुनः परीक्षा का रिकॉर्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र को प्रबंधक की देखरेख में रखा जाएगा। प्रकृति और इन परीक्षणों के परिणामों सहित उप-पैराग्राफ (1) और (2) के तहत किए गए प्रत्येक परीक्षा के रिकॉर्ड भी कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में फॉर्म 3 में दर्ज किए जाएंगे।

(4) फिटनेस प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) किसी भी समय अगर फैंक्टरी चिकित्सा अधिकारी या चिकित्सा अधिकारी की राय है कि एक श्रमिक इस आधार पर रोजगार के लिए फिट नहीं है कि उसमें बने रहने से श्रमिक के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, वह उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में अपने निष्कर्षों का रिकॉर्ड बनाएगा। उन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल है जिसके लिए वह मानता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रिया में काम करने के लिए अयोग्य है।

(6) कोई भी व्यक्ति जैसा कि उप-पैराग्राफ (3) के अनुसार कार्य के लिये अयोग्य पाया जाता है, जब तक कारखाना चिकित्साधिकारी द्वारा परीक्षण के पश्चात् पुनः उसे उक्त प्रक्रियाओं में कार्य के लिये योग्य नहीं प्रमाणित करता है, पुनः नियोजित अथवा कार्य की अनुमति नहीं दी जायेगी।

14-छूट-यदि किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता संतुष्ट है कि किसी भी असाधारण परिस्थितियों के कारण, या प्रक्रिया की विरलता के कारण या किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची के सभी या किसी भी प्रावधान को लागू नहीं किया जाता है ऐसे का रखाने में नियोजित व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए आवश्यक है, वह एक लिखित आदेश द्वारा, जिसे वह अपने विवेक से रद्द कर सकता है, ऐसे कारखाने को ऐसी शर्तों पर और ऐसी अवधि के लिए सभी या किन्हीं प्रावधानों से छूट दे सकता है, जैसा कि वह आदेश दे।

अनुबंध
चेतावनी नोटिस
मैंगनीज और मैंगनीज यौगिक

- 1-मैंगनीज और इसके यौगिकों की धूल, धुएं जब सांस लेते हुए या निगले जाते हैं तो जहरीले होते हैं।
- 2-कार्यस्थल के पास भोजन या पेय का सेवन न करें।
- 3-भोजन करने से पहले अच्छी तरह धो लें।
- 4-कार्य क्षेत्र को साफ रखें।
- 5-प्रदान किए गए सुरक्षात्मक कपड़ों और उपकरणों का उपयोग करें।
- 6-जब ऐसी परिस्थितियों में काम करना आवश्यक हो जहाँ धूल, धुएं या धुंध के अंदर जाने की संभावना हो, तो इस उद्देश्य के लिए प्रदान किए गए श्वसन सुरक्षा उपकरण का उपयोग करें।
- 7-यदि आपको गंभीर सिरदर्द, लंबे समय तक नींद न आना या शरीर पर असामान्य संवेदनाएं हों तो प्रबंधक को रिपोर्ट करें जो आपकी जांच और उपचार की व्यवस्था करेगा।

खतरनाक कीटनाशकों का निर्माण या हेरफेर

1-आवेदन-यह अनुसूची उन सभी कारखानों या उसके किसी भाग के संबंध में लागू होगी जिसमें खतरनाक कीटनाशक के निर्माण या प्रसंस्करण की प्रक्रिया इसमें इसके बाद निर्दिष्ट या उक्त निर्माण प्रक्रिया के रूप में की जाती है।

2-“परिभाषाएं”— इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए—

(a) खतरनाक कीटनाशकों का अर्थ है किसी भी हिस्से को नियंत्रित करने, नष्ट करने या हटाने के लिए प्रस्तावित या उपयोग किया जाने वाला कोई भी उत्पाद या विकास को रोकने के लिए या इसके किसी भी फॉर्मूलेशन सहित ऐसी वृद्धि के अंश को कम करने के लिए जिसे कीटनाशक कोड, 1968 के तहत विषाक्त माना जाता है और उसके अधीन बनाए गए नियम और कोई अन्य उत्पाद, जो राज्य सरकार द्वारा समय-समय पर अधिसूचित किए जाएं;

(b) “एफिशिएंट एग्जॉस्ट ड्राफ्ट” का मतलब धुएं, गैस, वाष्प, धूल या धुंध को हटाने के लिए स्थानीय रूप से कुशल विकास मसौदा मैकेनिकल वेंटिलेशन है ताकि उन्हें किसी भी वर्करूप की हवा में भागने से रोका जा सके जिसमें काम किया जाता है। कोई एग्जॉस्ट ड्राफ्ट कुशल नहीं माना जाएगा यदि यह उस बिन्दु पर उत्पन्न धुएं को हटाने में विफल रहा है जहां ऐसी गैस, धूआं, धूल, वाष्प या धुंध प्रक्रिया से निकलती है;

(c) “पहले रोजगार” का तात्पर्य उक्त निर्माण प्रक्रिया में प्रथम बार रोजगार तथा तीन कैलेण्डर महीने में अधिक की निरन्तर अवधि की निलम्बन के पश्चात् पुनः रोजगार;

(d) मिश्रण, सम्मिश्रण, फॉर्मूलेशन, भरना, खाली करना, पैकिंग या अन्यथा हैंडलिंग सहित “हेरफेर”

3-कर्मचारों को निर्देश— प्रत्येक कर्मचारी को उसके पहले रोजगार पर उक्त निर्माण में प्रयुक्त रसायनों के खतरनाक गुणों और शामिल खतरों सहित संपत्तियों पर पूरी तरह से निर्देश दिया जाएगा। श्रमिकों को उपायों के निर्देश दिए जायेंगे। किसी भी आपात स्थिति से निपटने के लिए उठाए जाने वाले, इस तरह के निर्देश समय-समय पर बार-बार दिया जाएगा।

4-चेतावनी नोटिस और तख्तिरियां— इस अनुसूची के परिशिष्ट से निर्दिष्ट प्रपत्र में चेतावनी नोटिस और तख्तिरियां और अधिकांश श्रमिकों को समझाने वाली भाषा में मुद्रित उन सभी कार्यस्थलों में प्रदर्शित किया जाएगा जहाँ उक्त निर्माण प्रक्रिया की जाती है ताकि वे श्रमिकों द्वारा आसानी से और आसानी से पढ़ा जा सकता है। ऐसी सूचनाओं में कर्मचारियों के स्वास्थ्य की रक्षा के लिए किए जाने वाले आवश्यक आवधिक नैदानिक परीक्षणों के सम्बन्ध में संक्षिप्त निर्देश शामिल होंगे।

5-महिलाओं या युवा व्यक्तियों के रोजगार से निषेध। कोई महिलाओं या युवा व्यक्ति के नियोजन की अनुमित नहीं होगी जिसमें कही गयी प्रक्रिया की जाती है या किसी भी कमरे में जिसमें खतरनाक कीटनाशक संग्रहीत किया जाता है।

6-भोजन, पेय और धूम्रपान निषिद्ध— (1) किसी भी कर्मकार द्वारा कोई भी भोजन, पेय तंबाकू, पान या सुपारी किसी भी कार्य-कक्ष में, जिसमें उक्त निर्माण प्रक्रिया की जाती है, लाया या खाया नहीं जाएगा।

(2) किसी भी कार्य-कक्ष में, जिसमें उक्त निर्माण प्रक्रिया की जाती है, धूम्रपान वर्जित होगा।

7-सुरक्षात्मक कपड़े और सुरक्षात्मक उपकरण—(1) लंबी पैट और शर्ट या लंबी आस्तीन और सिर के कवर के साथ चौगा से युक्त सुरक्षात्मक कपड़े उक्त निर्माण प्रक्रिया में नियोजित सभी श्रमिकों के लिए उपलब्ध कराए जाएंगे।

(2) (a) उक्त निर्माण प्रक्रिया में कार्यरत सभी श्रमिकों के लिए रबर के दास्ताने, गम बूट, रबर एप्रन रासायनिक सुरक्षा चश्मे और श्वासतंत्र से युक्त सुरक्षात्मक उपकरण उपलब्ध कराए जाएंगे;

(b) दस्ताने, जूते, एप्रन सिंथेटिक रबर से बनाए जाएंगे जहां एक कीटनाशक में तेल होता है।

(3) ऐसे कपड़ों और उपकरणों के साथ आपूर्ति किए गए श्रमिकों द्वारा सुरक्षात्मक कपड़े और उपकरण पहने जाएंगे।

(4) यदि कार्यकर्ता निकोटीन या फास्फोरस युक्त कीटनाशकों को संभालते हैं तो सुरक्षात्मक कपड़ों और उपकरणों को रोजाना अंदर और बाहर धोया जाएगा और अन्य कीटनाशकों को संभालने पर उन्हें बार-बार धोया जाएगा।

(5) सुरक्षात्मक कपड़े और उपकरण अच्छी मरम्मत में बनाए, रखे जाएंगे।

8-फर्श और कार्यक्षेत्र— (1) प्रत्येक कार्य कक्ष में फर्श जहां खतरनाक कीटनाशकों में प्रसंस्करण किया जाता है, सीमेंट या अन्य अभेद्य सामग्री तथा एक चिकनी सतह का होना चाहिए।

(2) फर्श को अच्छी मरम्मत में रखा जाना चाहिए, बशर्ते कि पर्याप्त ढलान हो जो एक नाली की ओर से जाए और दिन में एक बार होज पाइप से अच्छी तरह से धोया जाए।

(3) कार्यक्षेत्र जहां खतरनाक कीटनाशकों में प्रसंस्करण किया जाता है, किसी, गैर-अवशोषित सामग्री से बना होना चाहिए अधिमानतः स्टेनलेस स्टील और कम से कम एक बार दैनिक साफ किया जाना चाहिए।

9-छलकाव और अपशिष्ट— (1) यदि कोई खतरनाक कीटनाशक अपने प्रसंस्करण के दौरान कार्यस्थल, फर्श या किसी कर्मकार द्वारा पहने गए सुरक्षात्मक कपड़ों पर छींटे या छलकता है, तो ऐसे क्षेत्रों या वस्तुओं का पूरी तरह से परिशोधित करने के लिए तत्काल कार्यवाही की जाएगी।

(2) खतरनाक कीटनाशक से लथपथ कपड़े, लता कागज या अन्य सामग्री को तंग फिटिंग कवर के साथ एक उपयुक्त पात्र में जमा किया जाएगा। दूषित अपशिष्ट को सप्ताह में कम से कम एक बार जलाकर नष्ट किया जाना चाहिए।

(3) उपर्युक्त निष्क्रिय करने वाले एजेंटों को जहां उपलब्ध हो, स्पिलेज में भाग लेने के दौरान उपयोग के लिए आसानी से सुलभ स्थान पर रखा जाएगा।

(4) सफाई, रखरखाव और मरम्मत के लिए संयंत्र के सभी हिस्सों तक पहुंच के आसान साधन उपलब्ध कराए जाएंगे।

10-खतरनाक कीटनाशकों के लिए उपयोग किए जाने वाले खाली कंटेनर। खतरनाक कीटनाशकों के लिए उपयोग किए जाने वाले कंटेनरों को उनकी सामग्री से पूरी तरह से साफ किया जाना चाहिए और त्यागने या नष्ट करने से पहले एक निष्क्रिय एजेंट के साथ इलाज किया जाना चाहिए।

11-मैनुअल हैंडिलिंग—(1) एक लम्बे समय तक संभाले स्कूप के बिना एक खतरनाक कीटनाशक का प्रयोग या हाथ से प्रसंस्करण करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, सिवाय एक लंबे समय तक संभाले हुए स्कूप के।

(2) प्रसंस्करण के दौरान शरीर के किसी भी हिस्से को खतरनाक कीटनाशक के सीधे संपर्क से बचना चाहिए।

12-संवातन—(1) प्रत्येक कार्य कक्ष या क्षेत्र में जहां खतरनाक कीटनाशक में प्रसंस्करण की जाती है, ताजी हवा के संचालन द्वारा हर समय पर्याप्त संवातन प्रदान किया जाएगा।

(2) जब तक प्रक्रिया पूरी तरह से इन्चलोज्ड न हो, एक खतरनाक कीटनाशक के प्रसंस्करण के दौरान निम्नलिखित ऑपरेशन एक कुशल विकास मसौदे के बिना नहीं किए जाएंगे—

(a) एक खतरनाक कीटनाशक रखने वाले कंटेनर को खाली करना;

(b) एक खतरनाक कीटनाशक सम्मिश्रण;

(c) एक खतरनाक कीटनाशक युक्त तरल या पाउडर तैयार करना; तथा

(d) एक खतरनाक कीटनाशक को एक कंटेनर, टैंक, हैम्पर या मशीन या छोटे आकार के कंटेनर में बदलना या भरना।

(3) उपरोक्त ऑपरेशन पर प्रदान किए गए एगजॉस्ट ड्राफ्ट के विफल होने की स्थिति में, उक्त संचालन को तुरंत रोक दिया जाएगा।

13-धोने के लिए अनुमत समय— (1) प्रत्येक भोजन से पहले और दिन के काम के अंत से पहले कम से कम दस मिनट नियमित आराम अंतराल के अलावा खतरनाक कीटनाशक के प्रसंस्करण में लगे प्रत्येक कार्यकर्ता को धुलाई के लिए अनुमति दी जाएगी।

(2) खतरनाक कीटनाशकों के हेरफेर में लगे प्रत्येक कार्यकर्ता को कोई भी भोजन करने से पहले और दिन के काम के अंत में भी अच्छी तरह से धोना चाहिए।

14—(1) जहां उक्त अभিনিर्माण किया जाता है वहां पर सभी नियोजित कर्मकारों के लिये एक समय में कम से कम 5 कर्मकारों के लिये पर्याप्त मात्रा में निरंतर पानी की आपूर्ति के साथ कपड़े धोने तथा नहाने का स्थान प्रदान किया जायेगा।

- (2) धुलाई के स्थानों में कम से कम एक मीटर के अंतराल पर स्टैंडपाइप लगाए जाने चाहिए।
- (3) धुलाई स्थानों की कुल संख्या के आधे से कम में स्नानघर उपलब्ध नहीं कराए जाएंगे।
- (4) उपर्युक्त सामग्री से बने साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति प्रदान की जाएगी:

बशर्ते कि ऐसे तौलिये की आपूर्ति प्रत्येक कार्यकर्ता के लिए व्यक्तिगत रूप से की जाएगी यदि ऐसा निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा आदेश दिया गया हो।

- (5) साबुन और नेल ब्रश की पर्याप्त आपूर्ति प्रदान की जाएगी।

15—क्लोक रूम— कारखाना जहां उक्त विनिर्माण प्रक्रिया किया जाता है, कार्यरत समस्त कर्मचारियों के उपयोग के लिये उपलब्ध कराया जाय और बनाये रखा जायेगा—

- (a) कार्य के घंटों के दौरान निकाले गये कपड़ों के लिए तथा गीला कपड़ों को सुखाने के लिए पर्याप्त व्यवस्था के साथ क्लोक रूम;

- (b) पैरा 7 के तहत प्रदान किए गए सुरक्षात्मक कपड़ों के भंडारण के लिए अलग और उपयुक्त व्यवस्था।

16—मेस रूम (1) जिस कारखाने में उक्त निर्माण प्रक्रिया की जाती है उसमें नियोजित सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए और बाकी अंतराल के दौरान परिसर में रहने के लिए एक उपयुक्त मेस रूम उपलब्ध कराया जाएगा और बनाए रखा जाएगा, निम्न के साथ सुसज्जित किया जाएगा:—

- (a) बैक रेस्ट के साथ पर्याप्त टेबल और बेंच; तथा

- (b) भोजन को गर्म करने के लिए पर्याप्त साधन।

- (2) मेस रूम एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा और उसे साफ रखा जाएगा।

17—प्रसंस्करण नहीं किया जायेगा—कीटनाशक का विनिर्माण या प्रसंस्करण किसी कारखाने में तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि इसके खतरनाक प्रकृति या अन्यथा से सम्बन्धित प्रमाण पत्र मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता से प्राप्त नहीं कर लिया जाता।

18—चिकित्सा सुविधाएं और परीक्षाओं और परीक्षाओं के अभिलेख—(1) प्रत्येक कारखाने का दखलकार, जिस पर अनुसूची लागू होती है,—

- (a) नियोजित श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक कारखाना चिकित्साधिकारी को नियुक्त करें जहां श्रमिकों की संख्या 50 से अधिक हो; तथा

- (b) उक्त चिकित्सा व्यवसायी को खंड (a) में निर्दिष्ट उद्देश्य के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करें।

(2) उक्त चिकित्सक द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षाओं और उपयुक्त परीक्षाओं का रिकार्ड एक स्वास्थ्य रजिस्टर एफ फॉर्म 3 में रखा जाएगा, जिसे निरीक्षक-सह-सुकारक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(3) उन बाड़ों में आग की लपटों, गर्मी या हाथ या बिजली उपकरणों के उपयोग से संबंधित कोई मरम्मत नहीं की जाएगी, जहां थोक सल्फर संग्रहीत किया जाता है।

19—तरल सल्फर—खुली लपटें, बिजली की चिंगारी और धूम्रपान और माचिस सहित प्रज्वल के अन्य स्रोतों को पिघले हुए सल्फर के आसपास से बाहर रखा जाएगा।

20—प्रशिक्षण और पर्यवेक्षण— (1) सभी विद्युत भट्टियां और सभी संयंत्रों जिनमें कार्बन डाइसल्फाइड संघनित, परिष्कृत या संग्रहीत किया जाता है, हर समय भट्टियों और संयंत्रों के संचालन के दौरान पर्याप्त पर्यवेक्षण के अधीन होंगे।

(2) बिजली की भट्टियों और संयंत्रों के संचालन और रखरखाव के प्रभारी कर्मचारी उचित रूप में योग्य और पर्याप्त रूप से प्रशिक्षित होंगे।

21—धोने की सुविधा— (1) अधिभोगी कम से कम एक नल या स्टैंड-पाइप के साथ कवर के नीचे नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए स्वच्छ स्थिति में और अच्छी मरम्मत में उपलब्ध कराएगा और बनाए रखेगा, जिसमें हर पांच के लिए स्वच्छ पानी की निरंतर आपूर्ति होगी। ऐसे व्यक्तियों, नालों या स्टैंड पाइप को 120 सेंटीमीटर से कम दूरी पर साबुन और साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति के साथ रखा जाना चाहिए बशर्ते कि प्रत्येक कार्यकर्ता को तौलिये की आपूर्ति व्यक्तिगत रूप से की जाएगी यदि ऐसा निरीक्षक-सह-सुकारक द्वारा आदेश दिया गया हो।

(2) सल्फर के भंडारण, संचालन और पिघलने के संचालन में कार्यरत सभी श्रमिकों को नेल ब्रश प्रदान किया जाएगा।

22—व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण— (1) ऑपरेटर के उपयोग के लिए उपर्युक्त चश्मे और सुरक्षात्मक कपड़े बिना जेब, दस्ताने और जूते के चौगा से मिलकर उपलब्ध कराए जाएंगे,—

- (a) तरल पदार्थ आदि को नियंत्रित करने वाले वाल्व का संचालन करते समय, सिरुपाल;
- (b) सल्फर बर्तनों से पिघला हुआ सल्फर निकालना; तथा
- (c) लकड़ी का कोयला या सल्फर संभालना।

(2) उपयुक्त श्वसन सुरक्षा उपकरण उपलब्ध कराए जाएंगे और आपात स्थिति में असामान्य परिस्थितियों में उपयोग के लिए उपयुक्त स्थान पर संग्रहीत किए जाएंगे।

(3) ऐसे सभी सुरक्षात्मक उपकरणों की उचित और कुशल सफाई की व्यवस्था की जाएगी।

23—लबादा—कमरे। प्रक्रियाओं में नियोजित सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए, काम के घंटा के दौरान कपड़े के लिए एक उपयुक्त क्लोक—रूम और काम करने वाले कपड़ों के चौगा के भंडारण के लिए क्लोक—रूम से अलग एक उपयुक्त स्थान प्रदान किया जाएगा। इस प्रकार प्रदान किया गया आवास एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा और उसे साफ रखा जाएगा। पैकेट स्कोर्न।

24—अनधिकृत व्यक्ति—केवल रखरखाव और मरम्मत कर्मियों, संयंत्र संचालन से सीधे जुड़े व्यक्तियों और अधिकृत व्यक्तियों के साथ लोगों को संयंत्र में भर्ती कराया जाएगा।

25—कारखाना चिकित्सा अधिकारी—(1) द्वारा परीक्षण जो पहले रोजगार के 15 दिन के भीतर चिकित्सा अधिकारी द्वारा की जायेगी इस परीक्षण में हैलोजेनेटेड, पेस्टीसाइड के संदर्भ में परीक्षण जोकि रक्त और फ़ैट टिशूज में केमिकल की मात्रा ईईजी, एन्मिलिटीज और मेमोरी टेस्ट आर्गेनोफास्फोरस कम्पाउण्ड के बारे में इस तरह के परीक्षण में प्लाजमा और रेड ब्लड सेल में कोलीनेस्टरेस में प्लाज्मा और रेड ब्लड सेल डिप्सन जुड़े होंगे। कोई भी कर्मकार प्रथम रोजगार के 15 दिन के बाद कार्य नहीं करेगा जब तक कि उसे कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा स्वस्थ घोषित न कर दिया गया हो।

(2) इस अनुसूची से जुड़ी प्रक्रियाओं में नियोजित किसी भी कर्मकार की कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रत्येक छः माह पर स्वास्थ्य परीक्षा की जायेगी। इस प्रकार प्रत्येक चिकित्सा रिकार्ड जो उप-अनुच्छेद (1) में नियोजित कर्मकारों के लिए की गयी है, प्रत्येक तीन महीने में एक बार जांच की जाएगी।

(3) कारखाना चिकित्सा अधिकारी के एक कर्मचारी की जांच के बाद, फॉर्म 4 में फिटनेस का प्रमाण पत्र जारी करेगा। परीक्षा और पुनः परीक्षा का रिकॉर्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र प्रबंधक की हिरासत में रखा जाएगा। कारखाने का इन परीक्षणों की प्रकृति और परिणामों सहित उप-पैरा (1) और (2) के तहत की गई प्रत्येक परीक्षा का रिकॉर्ड भी फ़ैक्टरी चिकित्सा अधिकारी द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में फॉर्म 3 में दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक-सह-सुकारक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) किसी भी समय कारखाना चिकित्सा अधिकारी या चिकित्सा अधिकारी की यदि यह राय है कि ऐसी प्रक्रिया में लगे श्रमिक का उसके स्वास्थ्य को विशेष खतरा के आधार नियोजन में लगे रहना उपयुक्त नहीं है तो वह ऐसे प्रमाण पत्र तथा स्वास्थ्य रजिस्टर में अपने निष्कर्षों को रिकार्ड करेगा। उसके निष्कर्षों का उन दस्तावेजों में प्रवेश के साथ ऐसी समय अवधि भी शामिल होगी जिसके लिए वह समझता है कि ऐसा व्यक्ति ऐसी प्रक्रिया में कार्य करने के लिए अयोग्य है।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप-अनुच्छेद (5) में बताए गए अनुसार काम करने के लिए अयोग्य पाया गया है, उसे उक्त प्रक्रिया में फिर से नियोजित या काम करने को अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी आगे की परीक्षा के बाद उसे रोजगार के लिए फिर से प्रमाणित नहीं करता है।

26—छूट—यदि किसी भी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता संतुष्ट हो जाता है कि ऐसे अभिनिर्माण प्रक्रिया के कभी-कभी होने या असाधारण परिस्थितियों के कारण या ऐसे किसी अन्य कारण जिसको वह लिखित रूप से रिकार्ड करे कि कारखाना में श्रमिकों की सुरक्षा के लिए इस अनुसूची के सभी अथवा कोई प्राविधान आवश्यक नहीं है तो वह एक लिखित प्रमाण पत्र के द्वारा सभी अथवा किसी प्राविधान का उन शर्तों जिनका उल्लेख इस प्रमाण पत्र में हो, छूट प्रदान कर सकता है, ऐसे प्रमाण पत्र को मुख्य निरीक्षक किसी भी समय अपने कारण रिकार्ड करते हुए रद्द कर सकेगा।

परिशिष्ट ए चेतावनी नोटिस

कीटनाशक और कीटनाशक

1—इस संयंत्र में संभाले जाने वाले रसायन जहरीले पदार्थ होते हैं।

2—इस क्षेत्र में धूम्रपान, खाना या पीना, तंबाकू चबाना प्रतिबंधित है। इस क्षेत्र में कोई भी खाद्य सामग्री या पेय नहीं लाया जाएगा।

- 3—उन रसायनों में से कुछ त्वचा के माध्यम से अवशोषित हो सकते हैं और जहर पैदा कर सकते हैं।
- 4—भोजन से पहले अच्छी तरह धो लेना चाहिए।
- 5—पारी के अंत में अच्छा स्नान करना चाहिए।
- 6—इस क्षेत्र में काम करते समय सुरक्षात्मक कपड़ों और उपकरणों की आपूर्ति को उपयोग किया जाएगा।
- 7—खाद्य पदार्थों को रखने के लिए कीटनाशकों के कंटेनरों का उपयोग नहीं किया जाएगा।
- 8—शरीर के किसी भी हिस्से पर या फर्श या कार्यक्षेत्र पर रसायनों के छलकने को तुरंत पानी से धोया जाना चाहिए।
- 9—छींटे के कारण दूषित कपड़ों को तुरंत हटा दिया जाएगा।
- 10—क्षेत्र में पूरी सफाई रखी जाएगी।
- 11—कीटनाशकों को नंगे हाथों से न संभाले, हैंडल के साथ दिए गए स्कूप का प्रयोग करें।
- 12—जी मिचलाना, उल्टियां, चक्कर आना जैसी बीमारी होने पर प्रबंधक को सूचित किया जाना चाहिए कि जो उपचार के लिए आवश्यक व्यवस्था करेगा।
- 13—सभी कर्मचारी अपने स्वयं के स्वास्थ्य की रक्षा के लिए नियमित रूप से निर्धारित चिकित्सा परीक्षणों के लिए रिपोर्ट करेंगे।

कार्बन डाइसल्फाइड संयंत्रों में निर्माण प्रक्रिया या संचालन:

1—आवेदन—यह अनुसूची उन सभी विद्युत भट्टियों पर लागू होगी जिनमें कार्बन डाइसल्फाइड उत्पन्न होता है, और अन्य सभी संयंत्र जहाँ कार्बन डाइसल्फाइड पीढ़ी दर पीढ़ी संघनित, परिष्कृत और संग्रहीत किया जाता है। यह शेड्यूल इस कोड में दी गयी व्यवस्थाओं के अतिरिक्त है।

2—निर्माण, स्थापना और संचालन— (1) जिन भवनों में विद्युत भट्टियाँ स्थापित की गई हैं और कार्बन डाइसल्फाइड पीढ़ी के बाद संघनित और परिष्कृत है, उन्हें कारखाने के अन्य हिस्सों से अलग किया जाएगा और अनुकूलतम वेंटिलेशन और संयंत्र सुनिश्चित करने के लिए खुले प्रकार के होंगे। लेआउट ऐसा होना चाहिए कि किसी एक समय में किसी भी आगे या विस्फोट के जोखिम के लिए केवल न्यूनतम संख्या में श्रमिकों को उजागर किया जाए।

(2) प्रत्येक विद्युत भट्टी और प्रत्येक संयंत्र जिसमें कार्बन डाइसल्फाइड संघनित, परिष्कृत और उनकी सभी फिटिंग और संलग्नक के साथ संग्रहीत किया जाता है, अच्छे निर्माण, सामग्री और आंतरिक दबाव को बनाए रखने के लिए पर्याप्त मजबूती का होना चाहिए, भट्टी या संयंत्र हो सकता है के अधीन होना चाहिए और इस तरह से डिजाइन किया जाएगा कि कार्बन डाइसल्फाइड तरल और गैस अपने सामान्य कामकाज के दौरान बंद प्रणाली में हो।

(3) इलेक्ट्रिक फर्नेस सपोर्ट को लगभग 60 सेंटीमीटर कंकीट में या अन्य प्रभावी साधनों से मजबूती से ग्राउंट किया जाएगा।

(4) प्रत्येक विद्युत भट्टी को निर्माताओं के निर्देशों के अनुसार स्थापित और संचालित किया जाएगा और ये निर्देश निर्माण और संचालन के प्रभारी कर्मियों को स्पष्ट रूप से प्रदान किए जाएंगे।

(5) भट्टी के सही तापमान, सल्फर की खुराक, अनुमेय करंट या बिजली की खपत के पालन और चारकोल स्तर की समय-समय पर जाँच के सम्बन्ध में निर्देशों का कड़ाई से पालन किया जाएगा।

3—इलेक्ट्रोड— (1) जहाँ विद्युत भट्टी में स्टील से बने ऊपरी रिंग इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जात है, वे निर्बाध ट्यूब निर्माण के होंगे और इलेक्ट्रोड में निर्मित साइफन अथवा एवं पाजटिव हैड पम्प के माध्यम से या एक के माध्यम से शीतलन जल प्रणाली से जुड़े होने की व्यवस्था होगी। सकारात्मक दबाव पानी पंप।

(2) उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट ठंडे पानी की व्यवस्था को स्वचालित अलार्म प्रणाली से जोड़ा जाएगा जो इलेक्ट्रोड को ठंडा पानी के रूकावट की स्थिति में कार्य करेगा और नियंत्रण कक्ष में दृश्य और श्रव्य अलार्म सिगनल देगा और एक साथी भट्टी के संचालन के लिए बिजली की आपूर्ति बंद करे और भविष्य में पानी की आपूर्ति बंद करें। हर दिन अलार्म सिस्टम और एक्चुएटिंग डिवाइस की जांच की जाएगी।

4—चारकोल स्तर का अनुरक्षण— जब कोई विद्युत भट्टी प्रचालन में हो तो यह सुनिश्चित किया जाएगा कि इलेक्ट्रोड चारकोल बेड से ढके हुए है।

5—रचर डिस्क और सैफ्टी सील— इलेक्ट्रिक फर्नेस और सल्फर सेपरेटर के बीच ऑफ टेक पाइप पर दो रचर डिस्क लगाए जाए ताकि कन्डेसर और पाइपिंग में चारकोल के टुकड़ों का प्रवेश रोका जा सकें।

6—टूटना डिस्क और सुरक्षा सील— (1) पर्याप्त आकार के कम से कम दो रचर डिस्क जो अधिकतम परिचालन दबाव के दोगुने दबाव पर उड़ जाएंगे, प्रत्येक भट्टी पर प्रदान किया जाएगा और या तो सीधे भट्टी के शीर्ष पर या प्रत्येक एक स्वतंत्र पाइप के माध्यम से लगाया जाएगा कि भट्टी के जितना सम्भव हो करीब हो सकें।

(2) चारकोल सेपरेटर और सल्फर सेपरेटर के बीच एक बिंदु से सुरक्षा पानी उपलब्ध कराया जाए।

उच्च शोर स्तरों को शामिल करने वाले संचालन

1-आवेदन—यह अनुसूची उन सभी अभिनिर्माण प्रक्रियाओं जो उच्च शोर स्तर के हैं पर लागू होगी।

2-परिभाषा :—इस अनुसूची— के प्रयोजन के लिए—

(a) “ए-वेटिंग” का अर्थ शोर माप के उद्देश्य से विभिन्न आवृत्तियों की ध्वनि की तीव्रता में वर्गीकृत समायोजन करना है, ताकि एक उपकरण द्वारा मापा गया ध्वनि दबाव स्तर मापी गई ध्वनि के लिए मानव कान की वास्तविक प्रतिक्रिया को दर्शाता है;

(b) “डीबीए” का तात्पर्य ‘डेसिबल में ध्वनि स्तर’ से है जैसा कि धीमी मीटर प्रतिक्रिया के साथ ए-वेटिंग नेटवर्क पर संचालित ध्वनि स्तर मीटर पर मापा जाता है;

(c) “डी ईसिबल” का अर्थ है “बेल” का दसवां हिस्सा जो दो निर्दिष्ट या निहित मात्राओं के अनुपात को व्यक्त करने के लिए उपयोग किए जाने वाले लॉगरिदमिक पैमाने का मौलिक विभाजन है, “बेल्स” की संख्या इस तरह के अनुपात को लॉगरिदम से दर्शाती है इस अनुपात के 10 का आधार। शोर स्तर (या ध्वनि दबाव स्तर) 6×10^{-6} N/m² या 0.0002 डायन प्रति वर्ग सेंटीमीटर के संदर्भ दबाव से मेल खाता है जो सुनने की दहलीज है, यानी संवेदना उत्पन्न करने के लिए आवश्यक निम्नतम ध्वनि दबाव स्तर औसत स्वस्थ श्रोताओं में सुनने की क्षमता। संक्षिप्त रूप में डेसिबल dB है,

(d) “पहले रोजगार” का अर्थ उन क्षेत्रों में पहला रोजगार होगा जहां शोर पैराग्राफ 3 के उप-पैरा (1) में निर्दिष्ट अधिकतम अनुमेय जोखिम स्तर से अधिक है और इसमें रोजगार की समाप्ति के बाद उक्त क्षेत्रों में पुनः रोजगार भी शामिल होगा। सतत— तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की अवधि के;

(e) “आवृत्ति” चक्र प्रति सेकंड या हर्ट्ज में व्यक्त दबाव भिन्नता की दर है;

(f) “उच्च शोर स्तर” का अर्थ है ए-भारित पैमाने पर मापा गया कोई भी शोर स्तर 90 डीबी या उससे अधिक है; तथा

(g) “शोर” का अर्थ है कोई अवांछित ध्वनि।

3-शोर से सुरक्षा—(1) प्रत्येक कारखाने में, यह सुनिश्चित करने के लिए उपयुक्त इंजीनियरिंग नियंत्रण प्रशासनिक उपाय किए जाएंगे, जहां तक कि उचित रूप से व्यावहारिक हो, कि कोई भी कार्यकर्ता ध्वनि स्तर के संपर्क में नहीं आता है जो तालिका 1 में निर्दिष्ट अधिकतम अनुमेय शोर जोखिम स्तर से अधिक है। और 2.

तालिका एक**निरंतर शोर के मामलों में अनुमेय जोखिम**

एक्सपोजर का कुल समय (निरंतर या कई अल्पकालिक एक्सपोजर) प्रतिदिन, घंटों में डीबीए में ध्वनि दबाव स्तर

8	90
6	92
4	95
3	97
2	100
1-1/2	102
1	105
%	107
साढ़े	110
%	115

नोट — (1) 115 डीबीआर से अधिक के किसी भी एक्सपोजर की अनुमति नहीं है।

(2) किसी भी आंकड़े और अगले उच्च या निम्न आंकड़े के बीच में आने वाली किसी भी अवधि के लिए, जैसा कि कॉलम 9 में दर्शाया गया है, अनुमेय ध्वनि दबाव स्तर को आनुपातिक आधार पर एक्सट्रपलेशन द्वारा निर्धारित किया जाना है।

तालिका 2**प्रभावशाली या प्रभाव शोर के अनुमेय जोखिम स्तर**

डीबी में पीक ध्वनि दबाव स्तर प्रतिदिन आवेगों या प्रभावों की अनुमत संख्या

140	100
135	315
130	1000
125	3160
120	10000

नोट— (1) 140 डीबी पीक साउंड प्रेशर लेवल से अधिक एक्सपोजर की अनुमति नहीं है।

(2) किसी भी आंकड़े और अगले उच्च या निचले आंकड़ों के बीच गिरने वाले किसी भी चरम ध्वनि दबाव स्तर के लिए, जैसा कि कॉलम 1 में दर्शाया गया है, प्रतिदिन आवेगों या प्रभावों की अनुमत संख्या को आनुपातिक आधार पर एक्सट्रपलेशन द्वारा निर्धारित किया जाना है।

(3) इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए, यदि शोर के स्तर में भिन्नता में एक सेकंड या उससे कम के अंतराल पर मैक्सिमा शामिल हैं, को निरंतर माना जाना चाहिए और तालिका 1 में दिए गए मानदंड लागू होंगे। अन्य मामलों में, शोर को आवेगी या प्रभाव शोर के रूप में माना जाना चाहिए और तालिका 2 में दिए गए मानदंड लागू होंगे।

(4) जब दैनिक शोर एक्सपोजर विभिन्न स्तरों पर दो या दो से अधिक अवधि के शोर एक्सपोजर से बना होता है, तो प्रत्येक के व्यक्तिगत प्रभाव के बजाय उनके संयुक्त प्रभाव पर विचार किया जाना चाहिए। मिश्रित एक्सपोजर को सीमा मूल्य से अधिक माना जाना चाहिए यदि अंश का योग अधिक एकता—

जहां C1, C2, आदि एक निर्दिष्ट शोर स्तर पर कुल समय या वास्तविक जोखिम को इंगित करता है और T₁, T₂, आदि उस स्तर पर अनुमेय जोखिम के समय को दर्शाता है। शोर—उपरोक्त गणना में 90 डीबीए से कम के जोखिम को नजर अंदाज किया जा सकता है।

(5) जहां उचित व्यावहारिक इंजीनियरिंग नियंत्रण या प्रशासनिक उपाय द्वारा उप-नियम (1) में निर्दिष्ट स्तरों तक शोर जोखिम को कम करना संभव नहीं है, ऐसे नियंत्रण उपायों द्वारा शोर जोखिम को अधिकतम संभव सीमा तक कम किया जाएगा और प्रत्येक इस प्रकार उजागर होने वाले कर्मचारी को उपयुक्त कान सुरक्षा प्रदान की जाएगी ताकि उप-नियम (1) में निर्दिष्ट स्तरों तक शोर के जोखिम को कम किया जा सके।

(6) जहां उप-पैराग्राफ (2) के अनुसार प्रदान किए गए और एक कर्मचारी द्वारा पहने जाने वाले ईयर प्रोटेक्टर अभी भी उसके कान के पास पहुंचने वाले शोर को कम नहीं कर सकते हैं, जैसा कि मापा ध्वनि से संबंधित ईयर प्रोटेक्टर्स के डीबीए में क्षीणन मान को घटाकर निर्धारित किया जाता है। दबाव स्तर, जैसा भी मामला हो, तालिका 1 या तालिका 2 के तहत अनुमत स्तर तक, शोर जोखिम अवधि को उप-पैराग्राफ (1) में निर्दिष्ट अनुमेय शोर जोखिम के अनुरूप करने के लिए उपयुक्त रूप से कम किया जाएगा।

(7) (a) सभी मामलों में जहां प्रचलित ध्वनि स्तर उप-पैराग्राफ (1) में निर्दिष्ट अनुमेय स्तरों से अधिक है, वहां एक प्रभावी सुनवाई संरक्षण कार्यक्रम प्रशासित किया जाएगा जिसमें अन्य सुनवाई संरक्षण उपायों, पूर्व रोजगार और आवधिक श्रवण शामिल होंगे। अनुमेय स्तरों से अधिक शोर के संपर्क में आने वाले श्रमिकों पर किए गए सर्वेक्षण, और ऐसे श्रमिकों के पुनर्वास के लिए या तो शोर के स्तर के जोखिम को कम करके या उन स्थानों पर स्थानांतरित करके जहां शोर का स्तर अपेक्षाकृत कम है या किसी अन्य उपयुक्त माध्यम से।

(b) उन क्षेत्रों में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी जहां शोर उप-नियम (1) में निर्दिष्ट अधिकतम अनुमेय जोखिम स्तर से अधिक है, कारखाने के चिकित्सा अधिकारी द्वारा अपने पहले रोजगार के 14 दिनों के भीतर एक श्रवण परीक्षा के अधीन किया जाएगा और उसके बाद, हर 12 महीने में कम से कम एक बार जांच की जाती है। ऐसी प्रारंभिक और आवधिक परीक्षाओं में ऐसे परीक्षण शामिल होंगे जिन्हें कारखाना चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, और इसमें 125, 250, 500, 1000, 2000, 4000 और 8000 चक्रप्रति सेकंड के शुद्ध स्वरों के लिए श्रवण सीमा का निर्धारण शामिल होगा।

विस्कोस प्रक्रियाओं द्वारा रेयान का निर्माण

1—परिभाषाएं—इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए—

(a) “स्वीकृत” का अर्थ मुख्य निरीक्षक—सह—सुकारक द्वारा लिखित रूप में उतने समय के लिए अनुमोदित है;

(b) “श्वास उपकरण” का अर्थ आवश्यक कनेक्शन के साथ एक हेलमेट या फेस पीस है जिसके माध्यम से जहरीले, श्वासावरोध वाले या परेशान वातावरण में इसका उपयोग करने वाला व्यक्ति प्रदूषित हवा, या किसी अन्य अनुमोदित उपकरण में सांस लेता है;

(c) “मंथन” का अर्थ है वह बर्तन जिसमें क्षार सेलुलोज के गूदे को कार्बन डाइसल्फाइड से उपचारित किया जाता है;

(d) “डंपिंग” का अर्थ है सेलुलोज जैथेट को सूखे मंथन से भंग करने के लिए स्थानांतरित करना;

(e) “कुशल निकास मसौदा” का अर्थ किसी भी गैस या वाष्प को हटाने के लिए यांत्रिक साधनों द्वारा स्थानीय कृत वेंटिलेशन है, ताकि इसे किसी भी जगह की हवा में भागने से रोका जा सके जहां काम किया जाता है। कोई भी ड्राफ्ट कुशल नहीं माना जाएगा यदि वह उस बिंदु पर उत्पन्न किसी गैस या वाष्प को प्रभावी ढंग से नियंत्रित करने में विफल रहता है जहां ऐसी गैस या धुआं उत्पन्न होता है;

(f) “प्रथम रोजगार” का अर्थ धुआं प्रक्रिया में पहला रोजगार होगा। और तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की निरंतर अवधि के लिए रोजगार की समाप्ति के बाद उक्त प्रक्रिया में पुनः नियोजन भी शामिल होगा;

(g) “धुआं प्रक्रिया” का अर्थ किसी भी प्रक्रिया से है जिसमें कार्बन डाइसल्फाइड या हाइड्रोजन सल्फाइड का उत्पादन, उपयोग या बंद किया जाता है;

(h) “लाइफबेल्ट” का अर्थ चमड़े या अन्य उपयुक्त सामग्री से बना एक बेल्ट है जिसे शरीर के चारों ओर सुरक्षित रूप से बांधा जा सकता है, जिसमें उपयुक्त लंबाई की रस्सी जुड़ी होती है, जिनमें से प्रत्येक एक आदमी के वजन को बनाए रखने के लिए पर्याप्त रूप से मजबूत होती है; तथा

(i) “सुरक्षात्मक उपकरण” का अर्थ उपयुक्त सामग्री से बने एप्रन, काले चश्मे, फेसशील्ड, जूते, दस्ताने और चौगा है।

2-संवातन.— (1) सभी कार्य स्थलों में जहां धुआं प्रक्रिया की जाती है, प्राकृतिक या यांत्रिक साधनों द्वारा पर्याप्त संवातन की व्यवस्था की जाएगी ताकि अन्य नियंत्रण उपायों के साथ कार्बन-डाइसल्फाइड और हाइड्रोजन सल्फाइड की सांद्रता को नियंत्रित किया जा सके। हर काम के माहौल की हवा में, अनुमेय सीमा के भीतर।

(2) उप-अनुच्छेद (1) में आवश्यकताओं के बावजूद, निम्नलिखित स्थानों पर हवा में कार्बन-डाइसल्फाइड और हाइड्रोजन सल्फाइड की सांद्रता को नियंत्रित करने के लिए एक कुशल निकास ड्राफ्ट प्रदान और बनाए रखा जाएगा—

(a) सूखे मंथन के डंपिंग हॉपर;

(b) कताई मशीनें;

(c) स्टेपल फाइबर कताई में उपयोग किए जाने वाले त्रिकोणीय रोलर्स और कटर;

(e) यार्न के के लिए हाइड्रो-एक्सट्रैक्टर;

(f) उपचार प्रक्रियाओं के बाद; तथा

(g) स्पिन स्नान।

(3) जहां तक कताई मशीन और स्टेपल फाइबर कताई में उपयोग किए जाने वाले ट्राई-रोलर और कटर का संबंध है, वे उप-पैराग्राफ (1) में आवश्यकतानुसार प्रदान किए जाने वाले एग्जॉस्ट ड्राफ्ट की प्रभावशीलता सुनिश्चित करने के उद्देश्य से होंगे, काम के माहौल से बचने के लिए कार्बन-डाइ-सल्फाइड और हाइड्रोजन सल्फाइड की अनुचित मात्रा को जन्म दिए बिना आवश्यक संचालन को सक्षम करने के लिए पूरी तरह से व्यावहारिक रूप से संलग्न और वर्गों में उपयुक्त शटर के साथ प्रदान किया गया।

(4) वाष्पों को समाप्त करने के लिए एक उपयुक्त और कुशल व्यवस्था के संचालन द्वारा कार्बन-डि-सल्फाइड के अवशिष्ट वाष्पों को प्रारंभिक रूप से समाप्त किए बिना प्रतिक्रिया के पूरा होने के बाद कोई भी सूखा मंथन नहीं खोला जाएगा, जो तब तक संचालित होता रहेगा जब तक मंथन जारी रहेगा खुला रखा।

(5) जब भी आवश्यकताओं को पूरा करने के उद्देश्य से सामान्य रूप से आवश्यक कोई वेंटिलेशन उपकरण उप-पैराग्राफ (2), (3) और (4) अप्रभावी होता है, विफल रहता है या किसी भी उद्देश्य से बंद हो जाता है, तो सभी व्यक्तियों को छोड़ने की आवश्यकता होगी कार्यक्षेत्र जहां उपर्युक्त उप-पैराग्राफ में निर्दिष्ट उपकरण या प्रक्रियाएं उपयोग में हैं, जितनी जल्दी हो सके और किसी भी मामले में ऐसी घटना के बाद 15 मिनट के बाद नहीं।

(6) (a) उप-पैराग्राफ (2), (3) और (4) में अपेक्षित उद्देश्यों के लिए प्रदान किए गए सभी वेंटिलेशन सिस्टम की जांच और निरीक्षण सप्ताह में एक बार एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा किया जाएगा, यह पूरी तरह से होगा एक सक्षम व्यक्ति द्वारा 12 महीने की प्रत्येक अवधि में एक बार जांच और परीक्षण किया जाता है। इस तरह की जांच या जांच में जो भी खामियां पाई गई हैं, उन्हें तत्काल दूर किया जाएगा।

(b) एक रजिस्टर जिसमें ऐसी परीक्षा और परीक्षणों के विवरण, और सिस्टम की स्थिति और मरम्मत या परिवर्तन (यदि कोई हो) आवश्यक पाए जाते हैं, रखा जाएगा और एक निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए उपलब्ध होगा।

3-कताई मशीनों से निकलने वाला अपशिष्ट-कताई मशीनों से निकलने वाले अपशिष्ट यार्न को क्लोज फिटिंग कवर के साथ उपयुक्त कंटेनरों में जमा किया जाएगा। ऐसे कचरे का परिशोधन के बाद यथाशीघ्र निपटारा किया जाएगा।

4-सूखे मथनों की परत— सभी सूखे मथनों की भीतरी सतह को नॉन-स्टिकी पेंट से लेपित किया जाना चाहिए ताकि सेल्युलोज जैथेट मथने की सतह पर न चिपके। इस तरह के लेप को अच्छी स्थिति में बनाए रखा जाना चाहिए।

5-वायु निगरानी.- (1) नियंत्रण उपायों की प्रभावशीलता सुनिश्चित करने के लिए, हवा में कार्बन-डाईसल्फाइड और हाइड्रोजन सल्फाइड की निगरानी कम से कम हर पारी में एक बार की जाएगी और इस तरह प्राप्त परिणामों का रिकॉर्ड इस उद्देश्य के लिए विशेष रूप से बनाए गए रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा।

(2) उप-पैराग्राफ (1) में आवश्यकता के प्रयोजन के लिए, तात्कालिक गैस डिटेक्टर ट्यूबों का उपयोग नहीं किया जाएगा। नमूने कम से कम 10 मिनट की अवधि में एकत्र किए जाएंगे और एक अनुमोदित विधि द्वारा विश्लेषण किया जाएगा। जिन स्थानों पर ऐसी निगरानी की जानी है, वे निरीक्षक सह-सुविधाकर्ता के निर्देशानुसार होंगे।

(3) यदि कार्बन-डाईसल्फाइड या हाइड्रोजन सल्फाइड की सांद्रता ऐसे वाष्प या गैस के लिए अनुमेय सीमा से अधिक है, जैसा कि संहिता की धारा 88 में संलग्न अनुसूची सी में निर्धारित है और हवा में ऐसी घटना की सांद्रता को नियंत्रित करने के लिए उपयुक्त कदम उठाए जाएंगे।

6-पयूम प्रोसेस रूम में रहने का निषेध -कोई भी व्यक्ति अपने भोजन या विश्राम के अंतराल के दौरान किसी ऐसे कमरे में नहीं रहेगा जहां धुआं प्रक्रिया की जाती है।

7-युवा व्यक्तियों के नियोजन से संबंधित प्रतिषेध-किसी भी युवा व्यक्ति को किसी भी धुआं प्रक्रिया में या किसी ऐसे कमरे में जिसमें ऐसी कोई प्रक्रिया की जाती है, नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

8-सुरक्षात्मक उपकरण-(1) अधिभोगी उसमें निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए तालिका में निर्दिष्ट सुरक्षा उपकरण प्रदान करेगा और अच्छी स्थिति में बनाए रखेगा।

टेबल

प्रोसेस संरक्षित उपकरण

1-डंपिंग चौगा, फेस-शील्ड, दस्ताने और फुटवियर- सभी उपयुक्त सामग्री से बने होते हैं।

2-कताई उपयुक्त, प्रेन, दस्ताने और जूते।

3-ऐसी प्रक्रिया जिसमें विस्कोस घोल के साथ संपर्क या सम्पर्क होने की संभावना हो।

4-सल्फ्यूरिक एसिड की हैंडलिंग उपयुक्त रासायनिक गॉगल्स।

5-खतरनाक रसायनों के संपर्क में आने वाली कोई अन्य प्रक्रिया लिखित में एक आदेश द्वारा मुख्य निरीक्षक सह-सुविधाकर्ता द्वारा निर्देशित सुरक्षात्मक उपकरण।

(2) श्रमिकों को आपूर्ति किए गए सभी सुरक्षात्मक उपकरणों के भंडारण के लिए एक उपयुक्त कमरा, कमरे या लॉकर विशेष रूप से उपलब्ध कराए जाएंगे और इस तरह के प्रदान किए गए कमरे, कमरे या लॉकर के अलावा किसी भी स्थान पर ऐसा कोई उपकरण संग्रहीत नहीं किया जाएगा।

9-सांस लेने का उपकरण- (1) प्रत्येक कारखाने में उपलब्ध कराया जाएगा जहां धुएं की प्रक्रिया पर्याप्त आपूर्ति पर की जाती है-

(a) श्वास तंत्र;

(b) इसके प्रशासन के लिए ऑक्सीजन और उपयुक्त उपकरण; तथा

(c) जीवन बेल्ट।

(2) (i) उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट श्वास तंत्र और अन्य उपकरणों को अच्छी स्थिति में रखा जाएगा और उपयुक्त स्थानों पर रखा जाएगा ताकि आसानी से उपलब्ध हो सके।

(ii) उप-अनुच्छेद (1) के खंड (a) और (b) में निर्दिष्ट श्वास तंत्र और अन्य उपकरणों को उपयुक्त अंतराल पर साफ और कीटाणु रहित किया जाएगा और एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा हर महीने एक बार पूरी तरह से निरीक्षण किया जाएगा।

(iii) उप-खंड (1) में निर्दिष्ट श्वास तंत्र और अन्य उपकरणों के रख रखाव और स्थिति का एक रिकॉर्ड उस उद्देश्य के लिए प्रदान किए गए रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा जो एक निरीक्षक सह सुविधा कर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध होगा।

(3) पर्याप्त संख्या में श्रमिकों को प्रशिक्षित किया जाएगा और समय-समय पर, श्वास तंत्र के उपयोग और कृत्रिम श्वसन के संचालन में बनाए रखा जाएगा ताकि कम से कम 2 ऐसे प्रशिक्षित व्यक्ति प्रत्येक कमरे में सभी काम के घंटों के दौरान उपलब्ध हों, जिसमें धुआं प्रक्रिया की जाती है।

(4) सांस लेने के उपकरण को साफ, सूखे, लाइट प्रूफ कैबिनेट में ठीक से लेबल करके रखा जाएगा और यदि धुएं के प्रभाव के लिए उत्तरदायी है, तो उन्हें उपयुक्त कंटेनरों में रखकर संरक्षित किया जाएगा।

(5) किसी भी व्यक्ति को उप-पैराग्राफ (1) में निर्दिष्ट किसी भी कार्य को करने के लिए नियोजित नहीं किया जाएगा, जिसके लिए उस उप-पैरा के तहत श्वास तंत्र प्रदान करना आवश्यक है, जब तक कि उसे उस उपकरण के उचित उपयोग में पूरी तरह से निर्देशन दिया गया हो।

(6) उप-अनुच्छेद (1) के अनुसरण में प्रदान किया गया कोई भी श्वास उपकरण, जो किसी व्यक्ति द्वारा पहना गया है, किसी अन्य व्यक्ति द्वारा तब तक नहीं पहना जाएगा जब तक कि इसे पूरी तरह से साफ और कीटाणु रहित नहीं किया गया हो, जब तक कि इसे पहना न जाए और व्यक्ति को उस उपकरण के उचित प्रकार से उपयोग का पूरी तरह से निर्देशन दिया गया हो।

10-बिजली की फिटिंग -किसी भी कमरे में सभी बिजली की फिटिंग जिसमें कार्बन डाइसल्फाइड का उत्पादन, उपयोग या बंद किया जाता है या काम के माहौल में बंद होने की संभावना है, कताई कक्ष के अलावा अन्य फ्लेम-प्रूफ निर्माण के होंगे और सभी विद्युत कंडक्टरों को या तो धातु के नाली में बंद किया जाएगा या लेड-शीथ किया जाएगा।

11-धूम्रपान से संबंधित निषेध:- ऐसा कमरा जिसमें फ्यूम प्रोसेस किया जाता है, में किसी भी व्यक्ति द्वारा माचिस अथवा खुली लाइट अथवा ऐसा कोई उपकरण जिसमें खुली लाइट या स्पार्क पैदा करते हों, नहीं ले जायेगा। अधिकांश कार्यकर्ताओं द्वारा समझी जाने वाली भाषा में एक निषेध नोटिस संयंत्र में प्रमुख स्थानों पर लगाया जाएगा, जिसमें धूम्रपान और माचिस, आग या नग्न प्रकाश या नग्न प्रकाश या चिंगारी पैदा करने के अन्य साधनों को ऐसे कमरों में ले जाना प्रतिबंधित है:

बशर्त कि आग, नग्न प्रकाश या नग्न प्रकाश या चिंगारी पैदा करने के अन्य साधन ऐसे कमरे में तभी किए जा सकते हैं जब किसी जिम्मेदार व्यक्ति के निर्देशन में प्रक्रिया के प्रयोजनों के लिए आवश्यक हो।

12-धुलाई और स्नान की सुविधा-(1) अनुसूची में शामिल प्रक्रियाओं में नियोजित सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए स्वच्छ अवस्था में और अच्छी मरम्मत में प्रदान और रख रखाव किया जाएगा, पर्याप्त धुलाई और स्नान स्थानों की निरंतर आपूर्ति हो सकती है नियोजित प्रत्येक 25 व्यक्तियों के लिए एक ऐसे स्थान की दर से कवर के तहत पानी।

(2) धुलाई के स्थानों में एक मीटर से कम के अंतराल पर स्टैंड पाइप लगाए जाएंगे।

(3) धुलाई स्थानों की कुल संख्या के आधे से कम में स्नान घर उपलब्ध नहीं कराए जाएंगे।

(4) उपयुक्त सामग्री से बने साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति प्रदान की जाएगी

बशर्त कि ऐसे तौलिये की आपूर्ति प्रत्येक कार्यकर्ता के लिए व्यक्तिगत रूप से की जाएगी यदि ऐसा निरीक्षक सह सुविधाकर्ता द्वारा आदेश दिया गया हो।

(5) साबुन और नेल ब्रश की पर्याप्त आपूर्ति प्रदान की जाएगी।

13-विश्राम कक्ष-(1) फिलामेंट सूत कताई प्रक्रिया के डफिंग कार्यों में लगे श्रमिकों के लिए विश्राम कक्ष की व्यवस्था की जाएगी।

(2) इस तरह के विश्राम कक्ष में ताजी हवा की आपूर्ति और बैठने की पर्याप्त व्यवस्था होनी चाहिए।

14-चेतावनी नोटिस और निर्देश।-

(1) निम्नलिखित चेतावनी नोटिस प्रत्येक फ्यूम प्रोसेस रूम में प्रमुखता से प्रदर्शित किया जाएगा।

सावधानी सूचना

1-कार्बन डाइ सल्फाइड (सी, एस) और हाइड्रोजन सल्फाइड (एच, एस) जो इस कमरे में मौजूद हो सकते हैं, स्वास्थ्य के लिए खतरनाक हैं।

2-सुरक्षा निर्देशों का पालन करें।

3-आवश्यकता पड़ने पर सुरक्षात्मक उपकरण और श्वास तंत्र का प्रयोग करें।

4-इस क्षेत्र में धूम्रपान सख्त वर्जित है।

यह नोटिस अधिकांश श्रमिकों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में होगा और प्रदर्शित किया जाएगा जहां इसे आसानी से पढ़ा जा सकता है। यदि कोई कर्मचारी निरक्षर है, तो उसे इस प्रकार प्रदर्शित नोटिस की सामग्री को सावधानी पूर्वक समझाने के लिए प्रभावी कदम उठाए जाएंगे।

(2) किसी भी कमरे में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी को उनके काम से जुड़े स्वास्थ्य खतरों और खुद को बचाने के लिए निवारक उपायों और तरीकों के बारे में निर्देश देने की व्यवस्था की जाएगी। इस तरह के निर्देश उसके पहले रोजगार पर दिए जाएंगे और समय-समय पर दोहराए जाएंगे।

(3) यह सुनिश्चित करने के लिए सरल और विशेष निर्देश तैयार किए जाएंगे कि आपात स्थिति में कार्बन डाइ सल्फाइड और हाइड्रोजन सल्फाइड से बचने के लिए प्रभावी उपाय किए जाएंगे। इन निर्देशों को संबंधित क्षेत्रों में प्रदर्शित किया जाएगा और श्रमिकों को ऐसी आपात स्थिति में की जाने वाली कार्यवाई के लिए निर्देश और प्रशिक्षण दिया जाएगा।

15-चिकित्सा सुविधाएं और परीक्षाओं और परीक्षणों के अभिलेख-(1) प्रत्येक कारखाने दखलकार, जिस पर यह अनुसूची लागू होती है,-

(a) धूआं प्रक्रिया में नियोजित श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक एफ अभिनेता चिकित्सा अधिकारी को नियुक्त करें जिसका रोजगार मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता के अनुमोदन के अधीन होगा, तथा

(b) उक्त चिकित्सा अधिकारी को सी-लॉज (a) में निर्दिष्ट उद्देश्य के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करें।

(2) उक्त चिकित्सा अधिकारी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षण और उचित परीक्षणों का रिकॉर्ड मुख्य निरीक्षक सह सुकारक द्वारा अनुमोदित एक अलग रजिस्टर में रखा जाएगा, जिसे निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

16-कारखाने के चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण- (1) धूआं प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार की उसके पहले नियोजन के 15 दिनों के भीतर कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा जांच की जाएगी। इस तरह की परीक्षाओं में जोखिम गुणांक (मूत्र पर आयोडीन एजाइड टेस्ट), और कोलेस्ट्रॉल के साथ-साथ इलेक्ट्रो कार्डियोग्राम (ईसीजी) और केंद्रीय तंत्रिका तंत्र (सीएनएस) परीक्षणों के आकलन के लिए परीक्षण शामिल होंगे। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि वह कारखाने के चिकित्सा अधिकारी द्वारा इस तरह के रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित न हो।

(2) धूआं प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार का कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रत्येक बारह कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार पुनः परीक्षण किया जाएगा। ऐसी परीक्षा में, जहां भी कारखाना चिकित्सा अधिकारी उपयुक्त समझे, उप-पैरा (1) में निर्दिष्ट सभी परीक्षणों को शामिल करेगा।

(3) कारखाना चिकित्सा अधिकारी, एक कर्मचारी की जांच करने के बाद, फॉर्म 4 में फिटनेस का प्रमाण पत्र जारी करेगा। किए गए पुनः परीक्षण का रिकॉर्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र प्रबंधक की हिरासत में रखा जाएगा। परीक्षण की प्रकृति और परिणामों सहित उप-पैरा (1) और (2) के तहत किए गए नकद परीक्षण का रिकॉर्ड भी फैंक्ट्री मेडिकल ऑफिसर द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में फॉर्म 3 में दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक सह सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय एफ अभिनेता चिकित्सा अधिकारी या चिकित्सा अधिकारी की यह राय है कि कोई कर्मचारी अब धूआं प्रक्रिया में रोजगार के लिए इस आधार पर फिट नहीं है कि उसमें बने रहने से कार्यकर्ता के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में उसके निष्कर्षों का रिकॉर्ड बनाए। उन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति धूआं प्रक्रिया में काम के लिए अयोग्य है।

(6) उपरोक्त उप-पैरा (5) में बताए गए अनुसार काम करने के लिए अयोग्य पाए जाने वाले किसी भी व्यक्ति को धूआं प्रक्रिया में फिर से नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की परीक्षा के बाद उसे फिर से ऐसी प्रक्रिया में रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित नहीं करता है।

17-छूट-यदि किसी कारखाने के संबंध में, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता संतुष्ट है कि असाधारण परिस्थितियों या प्रक्रियाओं की आवृत्ति के कारण या किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची के सभी या किसी भी प्रावधान की कारखाने में कर्मकारों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं है मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता लिखित रूप में एक प्रमाण पत्र हो सकता है, जिसे वह अपने विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है, ऐसे कारखाने के सभी या किसी भी प्रावधान को ऐसी शर्तों के अधीन छूट दे सकता है, यदि कोई हो, जैसाकि वह उसमें विनिर्दिष्ट करे।

अत्यधिक ज्वलनशील तरल पदार्थ और ज्वलनशील संपीड़ित गैसों

1-आवेदन- ये नियम उन सभी कारखानों पर लागू होंगे जहां अत्यधिक ज्वलनशील तरल या ज्वलनशील संपीड़ित गैसों का निर्माण, भंडारण, संचालन या उपयोग किया जाता है।

2-परिभाषाएँ - इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए-

(a) "ज्वलनशील संपीड़ित गैस" का अर्थ है ज्वलनशील संपीड़ित गैस, जैसाकि स्थिर और मोबाइल प्रेशर वेसल (अनफायर्ड) की धारा 2 और विस्फोटक अधिनियम, 1984 के तहत बनाए गए नियम, 1981 में परिभाषित है; तथा

(b) "अत्यधिक ज्वलनशील तरल" का अर्थ है कोई भी तरल जिसमें उसका घोल, इमल्शन या सस्पेंशन शामिल है, जिसे जब पेट्रोलियम अधिनियम, 1934 (1934 का अधिनियम संख्या 30) की धारा 14 और 15 द्वारा निर्दिष्ट तरीके से परीक्षण किए जाने पर 32 डिग्री सेंटीग्रेट से कम तापमान पर ज्वलनशील वाष्प निकलता है

3-भंडारण—(1) प्रत्येक कारखाने में प्रयुक्त प्रत्येक ज्वलन शील तरल या ज्वलनशील संपीडित गैस को एक उपयुक्त स्थिर भंडारण टैंक में, या जमीन के नीचे एक सुरक्षित स्थिति में स्थित एक उपयुक्त बंद बर्तन में, खुले में या एक पर्याप्त अग्नि प्रतिरोधक स्टोर में संग्रहित किया जाएगा।

(2) उपयोग, संचालन या रखरखाव के लिए आवश्यक के अलावा, प्रत्येक पोत या टैंक जिसमें अत्यधिक ज्वलनशील तरल या ज्वलनशील संपीडित गैस रखा है अथवा रखा जाता था उसे हमेशा बन्द रखा जायेगा और कोई स्पिल या रिसाव हो सकता है को व्यावहारिक कदम उठाए जाएंगे या तुरंत बंद कर दिए जाएंगे।

(3) अत्यधिक ज्वलनशील तरल या ज्वलनशील संपीडित गैस के भंडारण के लिए उपयोग किए जाने वाले प्रत्येक कंटेनर, बर्तन, टैंक, सिलेंडर, या स्टोर रूम में स्पष्ट रूप से और बड़े अक्षरों में “डेंजर—अत्यधिक ज्वलनशील तरल” या “डेंजर—ज्वलनशील संपीडित गैस” अंकित होना चाहिए।

4-अत्यधिक ज्वलनशील तरल पदार्थों को संप्रेषित करने के लिए संलग्न प्रणालियाँ—जहाँ भी यह यथोचित रूप से व्यावहारिक हो, अत्यधिक ज्वलनशील तरल पदार्थ का कारखाने के भीतर पूरी तरह से संलग्न प्रणालियों में पाइप लाइनों, पंपों और इसी तरह के उपकरणों से युक्त भंडारण टैंक या पोत से उपयोग के बिंदु तक पहुँचाए जाएंगे। ऐसी संलग्न प्रणालियाँ इस प्रकार डिजाइन, स्थापित, संचालित और अनुरक्षित की जानी चाहिए कि रिसाव या छलकने के जोखिम से बचा जा सके।

5-हवा के साथ ज्वलन शील मिश्रण के गठन को रोकना— जहाँ कहीं भी उपकरण, पाइप लाइन, वाल्व, संयुक्त या सिस्टम के अन्य भाग से अत्यधिक ज्वलनशील तरल या ज्वलनशील संपीडित गैस के रिसाव या फैलने की संभावना हो, वहाँ हवा के साथ ज्वलनशील मिश्रण के गठन को रोकने के लिए इस तरह के फैल या रिसाव को बंद करना या पतला करना है के लिए सभी व्यावहारिक उपाय किए जायेंगे।

6-प्रज्वलन की रोकथाम —

(1) प्रत्येक कमरे, कार्य स्थल या अन्य स्थान पर जहाँ अत्यधिक ज्वलनशील तरल या ज्वलनशील संपीडित गैस का भंडारण, परिवहन, संचालन या उपयोग किया जाता है या जहाँ हवा में अत्यधिक ज्वलनशील तरल या ज्वलनशील संपीडित गैस के संचय से आ गया विस्फोट का खतरा होता है, सभी प्रज्वलन के स्रोतों को बाहर करने के लिए व्यावहारिक उपाय किए जाएंगे। ऐसी सावधानियों में निम्नलिखित शामिल होंगे—

(a) सभी विद्युत उपकरणों को या तो जोखिम के क्षेत्र से बाहर रखा जाएगा या वे इस तरह के निर्माण के होंगे और इस तरह स्थापित और रख रखाव किए जाएंगे ताकि उनके प्रज्वलन के स्रोत होने के खतरे को रोका जा सके;

(b) एक खतरनाक सीमा तक स्थिर प्रभावों के संचय की रोकथाम के लिए प्रभावी उपाय अपनाए जाएंगे;

(c) किसी भी व्यक्ति को लोहे या स्टील की कील या किसी अन्य उजागर लौह सामग्री वाले जूते पहनने या पहनने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जिससे घर्षण से चिंगारी होने की संभावना हो;

(d) धूम्रपान, रोशनी या माचिस, लाइटर या धूम्रपान सामग्री ले जाना प्रतिबंधित होगा;

(e) लोहे के फास्टरों के साथ ट्रांसमिशन बेल्ट का उपयोग नहीं किया जाएगा; तथा

(f) अन्य सभी सावधानियाँ, जो यथोचित रूप से व्यावहारिक हैं, अन्य सभी संभावित स्रोतों जैसे कि खुली लपटों, सभी घर्षण चिंगारियों, मशीनरी या संयंत्र की अत्यधिक गर्म सतह, रासायनिक या भौतिक—रासायनिक प्रतिक्रिया और उज्ज्वल गर्मी से प्रज्वलन की शुरुआत को रोकने के लिए की जाएगी।

7-धूम्रपान का निषेध—कोई भी व्यक्ति ऐसे किसी भी स्थान पर धूम्रपान नहीं करेगा जहाँ अत्यधिक ज्वलनशील तरल या ज्वलनशील संपीडित गैस मौजूद हो, जिससे धूम्रपान से आग लगने का खतरा हो। दखलकार इस आवश्यकता के अनुपालन को सुनिश्चित करने के लिए सभी व्यावहारिक उपाय करेगा, जिसमें यह आवश्यकता लागू होने वाले प्रत्येक स्थान पर धूम्रपान निषेध का संकेत करते हुए एक बोल्ड नोटिस प्रदर्शित करना शामिल है।

8-अग्नि शमन— प्रत्येक कारखाने में जहाँ अत्यधिक ज्वलनशील तरल या ज्वलनशील संपीडित गैस का निर्माण, भंडारण, संचालन या उपयोग किया जाता है, आग से लड़ने के लिए उपयुक्त और पर्याप्त साधन उपलब्ध कराए जाएंगे। पर्याप्तता और उपयुक्तता इस प्रकार होगी की अभिव्यक्ति में स्थिर और पोर्टेबल आग बुझाने की प्रणाली, बुझाने वाली सामग्री, प्रक्रियाएं और अग्निशमन की प्रक्रिया शामिल है, जो लागू भारतीय मानकों द्वारा निर्धारित मानकों और स्तरों पर होगी, और किसी भी मामले में शर्त खंड से कम नहीं होगी धारा 18 (2)(f) के 31 और उसके तहत अशिष्ट बनाया गया।

9-छूट—यदि किसी कारखाने के संबंध में, मुख्य निरीक्षक—सह—सुविधाकर्ता इस बात से संतुष्ट है कि प्रक्रियाओं की बारंबारता की असाधारण परिस्थितियों के कारण या किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान कारखाने में कार्यरत कर्मचारियों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं है। मुख्य निरीक्षक—सह—सुविधाकर्ता लिखित में एक प्रमाण पत्र द्वारा, जिसे वह अपने विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है, ऐसे कारखाने को ऐसे सभी या किसी भी प्रावधान से छूट दे सकता है, ऐसी शर्तों के अधीन, यदि कोई हो, जैसा कि वह उसमें निर्दिष्ट कर सकते हैं।

कार्पेट और वूलन दरी बनाना या उससे जुड़ा हुआ सम्बन्धित कार्य**1-परिभाषा -**

(a) "कुशल निकास ड्राफ्ट" का अर्थ है कि गैस, वाष्प, धूल या धुएं को उस स्थान पर हटाने के लिए यांत्रिक साधनों से प्रभावित स्थान का वेंटिलेशन, जहां से वे उत्पन्न होते हैं ताकि उन्हें किसी भी जगह की हवा में भागने से रोका जा सके जहां काम होता है। किया जाता है। किसी भी ड्राफ्ट को कुशल नहीं माना जाएगा, जो उस बिंदु पर उत्पन्न धुएं को हटाने में विफल रहता है जहां ऐसी गैस, वाष्प, धुआं या धूल उत्पन्न होती है;

(b) "प्रथम रोजगार" का अर्थ पैरा ग्राफ 2 और यार्न डाइंग प्रक्रिया के तहत उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में पहला रोजगार है, और इसमें निरंतर तीन कैलेंडर महीनों से अधिक अवधि के लिए रोजगार की समाप्ति के बाद उक्त प्रक्रिया में पुनः रोजगार भी शामिल होगा।

2-एगजॉस्ट ड्राफ्ट- एक कुशल एगजॉस्ट ड्राफ्ट के तहत या मुख्य निरीक्षक -सह-सुकारक द्वारा अनुमोदित ऐसी अन्य शर्तों के अलावा निम्नलिखित प्रक्रियाएं नहीं की जाएंगी :

(a) कच्चे फाइबर की कार्टिंग और कटाई;

(b) बुनाई।

3-महिलाओं और युवाओं से संबंधित -पैराग्राफ-2 में दिए गये प्रक्रियाओं में अथवा ऐसे किसी स्थान जहाँ पर उक्त कार्य किये जाते हैं अथवा यार्न डाइंग प्रक्रियाओं में महिलाओं तथा युवा व्यक्तियों का रोजगार पूर्णतः निषेध रहेगा।

4-संवातन-प्रत्येक कार्यक्षेत्र में पर्याप्त आकार के इनलेट और आउटलेट की व्यवस्था की जाएगी ताकि कमरे के सभी हिस्सों में कुशल वेंटिलेशन को सुरक्षित और बनाए रखा जा सके।

5-सुरक्षात्मक उपकरणों और क्लोदिंग -

(i) कारखाने के दखलकार द्वारा पैराग्राफ-2 में दिए गये प्रोसेस में कार्यरत व्यक्तियों को धूल श्वासयंत्र प्रदान करेगा तथा बनाये रखेगा;

(ii) रंगाई प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के लिए सुरक्षात्मक कपड़े, दस्ताने उपलब्ध कराएगा और उनका रख रखाव करेगा।

6-चिकित्सा सुविधाएं और परीक्षाओं और परीक्षणों के रिकॉर्ड-(1) प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी, जिसमें कालीन और ऊनी दरी का निर्माण कार्य होता है, वह-

(a) उसमें कार्यरत श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक कारखाना चिकित्सा अधिकारी नियुक्त करें; और

(b) उक्त चिकित्सा व्यवसायी को खंड (a) में निर्दिष्ट उद्देश्य के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करें।

(2) उक्त कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षणों और उपयुक्त परीक्षणों के रिकॉर्ड एक अलग रजिस्टर में रखे जाएंगे, जिसे निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

7-कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण-

(i) पैराग्राफ-2 में दी गयी प्रक्रियाओं अथवा रंगाई में लगे प्रत्येक कर्मकारों का पहली रोजगार के 15 दिनों के भीतर एक फैक्टरी चिकित्सा अधिकारी द्वारा जांच की जाएगी। इस तरह की जांच में रक्त में मेथेमोग्लोबिन या मूत्र में पैरा नाइट्रोफेनॉल का पता लगाने के लिए परीक्षण, केंद्रीय तंत्रिका तंत्र के कार्य के लिए परीक्षण, फुफ्फुसीय कार्य परीक्षण और छाती का एक्स-रे शामिल होगा। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा इस तरह के रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित नहीं किया जाता है।

(ii) उक्त प्रक्रिया में कार्यरत समस्त कर्मकारों का कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा 12 महीने में कम से कम एक बार स्वास्थ्य परीक्षण किया जायेगा तथा कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा आवश्यकतानुसार पुनः परीक्षण किया जायेगा। उक्त परीक्षण रक्त में मेथेमोग्लोबिन का मूत्र में पैरानाइट्रोफिनो, केन्द्रीय तंत्रिका के कार्य के लिए परीक्षण फुफ्फुसीय कार्य परीक्षण तथा प्रत्येक 3 वर्ष में एक्स-रे की जाँच शामिल होगा।

(iii) एक कारखाना चिकित्सा अधिकारी एक कर्मचारी की जांच करने के बाद, फॉर्म 4 में फिटनेस का प्रमाण पत्र जारी करेगा। परीक्षा और पुनः परीक्षा का रिकॉर्ड कारखाने के प्रबंधक की देखरेख में रखा

जाएगा। परीक्षण की प्रकृति और परिणामों सहित, उप-पैराग्राफ (i) और (ii) के तहत किए गए प्रत्येक परीक्षा के रिकॉर्ड भी फौवद्री चिकित्सा अधिकारी द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में फॉर्म 3 में दर्ज किए जाएंगे।

(iv) फिटनेस सर्टिफिकेट और स्वास्थ्य रजिस्टर इंस्पेक्टर-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध होगा।

पीतल के बर्तन बनाना या उससे सम्बन्धित या उससे जुड़ा हुआ काम

1- परिभाषाएँ-

(a) "एफिशिएंट एग्जॉस्ट ड्राफ्ट" का अर्थ है यांत्रिक साधनों से प्रभावित स्थान पर गैस, वाष्प, धूल या धुएं को उस स्थान से हटाने के लिए जहां वे उत्पन्न हुए थे ताकि उन्हें किसी भी स्थान की हवा में जहाँ कार्य होता है अथवा किया जाता है में भागने से रोका जा सके। कोई एग्जॉस्ट ड्राफ्ट कुशल नहीं माना जाएगा, जो उस बिंदु पर उत्पन्न धुएं को हटाने में विफल रहता है जहां ऐसी गैस, वाष्प, धुआं या धूल निकलती है।

(b) "प्रथम रोजगार" का अर्थ पैराग्राफ 2 के तहत उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में पहला रोजगार है और इसमें तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की निरंतर अवधि के लिए रोजगार की समाप्ति के बाद उक्त प्रक्रिया में पुनः रोजगार भी शामिल होगा।

(c) "ड्रेसिंग या फेटलिंग ऑपरेशन" में कास्टिंग से चिपकने वाली रेत, कोर, रनर, राइजर, फ्लैश और अन्य अधिशेष धातु को हटाने और उचित रूप से साफ और चिकनी सतह का उत्पादन शामिल है, लेकिन इसमें शामिल नहीं है (a) किसी कास्टिंग से धातु को हटाना जब संयोगवश मशीनिंग के संबंध में किया जाता है या कास्टिंग के संयोजन के बाद उन्हें तैयार किया जाता है या फेटल किया जाता है, या (b) कोई भी ऑपरेशन जो इस अनुसूची के अर्थ के भीतर एक नॉक-आउट ऑपरेशन है।

(d) "नॉक-आउट ऑपरेशन" का मतलब मोल्ड से कास्टिंग हटाने के सभी तरीके और निम्नलिखित ऑपरेशन, जब उनके संबंध में किया जाता है, अर्थात् स्ट्रिपिंग, कोरिंग-आउट और रनर्स और राइजर को हटाना।

2-एग्जॉस्ट ड्राफ्ट-(1) एक कुशल एग्जॉस्ट ड्राफ्ट के तहत या ऐसी अन्य शर्तों के तहत जो मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा अनुमोदित हो, के बिना निम्नलिखित प्रक्रियाएं नहीं की जाएंगी:-

- (a) कास्टिंग प्रक्रियाएं;
- (b) पीतल के लेखों की बफरिंग और पॉलिशिंग;
- (c) इलेक्ट्रोलाइट का उपयोग कर पीतल के सामानों की इलेक्ट्रोप्लेटिंग;
- (d) गिरावट और सफाई।

(2) ऐसा सूखा यांत्रिक साधनों द्वारा प्रदान किया जाएगा और इस प्रक्रिया में छोड़े गए धूल, वाष्प या स्त्रे पर काम करेगा, जैसा कि उत्पत्ति के बिंदु पर हो सकता है। एग्जॉस्ट ड्राफ्ट का निर्माण, व्यवस्था और रख रखाव इस तरह किया जाएगा कि धूल, वाष्प या स्त्रे को किसी भी कार्यक्षेत्र या स्थान में प्रवेश करने से रोका जा सके जहां काम किया जाता है।

3-महिलाओं और युवा व्यक्ति से संबंधित निषेध- किसी भी महिला या युवा व्यक्ति को पैराग्राफ 2 (c) और 2 (d) में निर्दिष्ट किसी भी ऑपरेशन में या किसी भी स्थान पर जहां इस तरह के ऑपरेशन किए जाते हैं, नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

4-व्यवस्था और भंडारण-कार्यक्षेत्रों में सुरक्षा और स्वच्छता को बढ़ावा देने के प्रयोजनों के लिए निम्नलिखित आवश्यकताओं का पालन किया जाएगा:-

(a) मोल्डिंग बॉक्स, लोमप्लेट, लैडलपैटर्न, पैटर्नप्लेट, फ्रेम, बोर्ड, बॉक्स वजन और अन्य भारी वस्तुओं को इस तरह व्यवस्थित और रखा जाएगा कि बिना अनावश्यक जोखिम के काम किया जा सके;

(b) अन्य गियर और टोल के भंडारण के लिए उपयुक्त और सुविधा जनक रूप से सुलभ रैक, डिब्बे या अन्य पात्र उपलब्ध कराए जाएंगे और उनका उपयोग किया जाएगा;

(c) जहां रेत, ईंधन, धातु स्क्रेप या अन्य सामग्री या अवशेषों का थोक भंडारण है, ऐसे भंडारण के उद्देश्य के लिए उपयुक्त डिब्बे, बंकर या अन्य पात्र उपलब्ध कराए जाएंगे।

5-आंतरिक कार्यस्थलों की सफाई-(1) प्रत्येक इनडोर कार्यस्थल की दीवारों के सभी सुलभ हिस्से जिनमें कास्टिंग प्रक्रिया चल रही है और उन दीवारों से जुड़ी हर चीज को फर्श से 4.2 मीटर की ऊंचाई तक चौदह महीने की प्रत्येक अवधि में कम से कम एक बार उपयुक्त विधि से प्रभावी ढंग से साफ किया जाएगा। तारीख सहित इस पैराग्राफ के अनुसरण में ऐसी हर प्रभावी सफाई करने का रिकॉर्ड रखा जाएगा।

(2) एक उपयुक्त विधि द्वारा प्रभावी सफाई प्रत्येक कार्यदिवस में कम से कम एक बार, प्रत्येक इनडोर कार्यस्थल के फर्श के सभी सुलभ भागों में की जाएगी, जिसमें प्रक्रियाएँ की जाती हैं, जो कि रेत के भागों के अलावा हैं, और जो भाग बालू के हों वे अच्छी रीति से रखे जायें।

6-पिघली हुई धातु से जुड़े मैनुअल संचालन- (1) पिघली हुई धातु से जुड़े मैनुअल संचालन पर नियोजित सभी व्यक्तियों के लिए प्रदान किया जाएगा और ठीक से बनाए रखा जाएगा, जिसके साथ वे छींटे पड़ने के लिए उत्तरदायी हैं, उस ऑपरेशन के लिए एक कार्य स्थान-

(a) जो कार्य के सुरक्षित प्रदर्शन के लिए पर्याप्त है; तथा

(b) जो, जहां तक उचित रूप से व्यावहारिक है, बाधा से मुक्त रखा गया है।

(2) पिघली हुई धातु वाले कंटेनर को हाथ से ले जाने वाला कोई भी ऑपरेशन एक फर्श पर किया जाएगा, जिसके सभी हिस्से, जहां कोई भी व्यक्ति ऑपरेशन में लगे रहने के दौरान चलता है, एक ही स्तर पर होगा:

बशर्ते कि, जहां आवश्यक हो, उक्त आपरेशन में लगे किन्हीं भी व्यक्तियों के लिये, बिना किसी जोखिम के ऑपरेशन को सक्षम करने के लिए, इस पैराग्राफ में कुछ भी फर्श से एक अलग स्तर पर काम करने की जगह के सामयिक या असाधारण उपयोग को नहीं रोकेगा, जो कि एक सुरक्षित पहुंच के साधन के साथ प्रदान किया गया स्थान है।

7-धूल और धुआं-(1) खुले कोयले, कोक या लकड़ी की आग का उपयोग वर्करूम के अंदर करछुल को गर्म करने या सुखाने के लिए नहीं किया जाएगा, जब तक कि जहां तक संभव हो, धुएं या अन्य अशुद्धियों को प्रवेश करने या शेष रहने से रोकने के लिए पर्याप्त उपाय नहीं किए जाते हैं।

(2) किसी भी खुले कोयले, कोक या लकड़ी की आग का उपयोग सांचों को सुखाने के लिए नहीं किया जाएगा, सिवाय उन परिस्थितियों को छोड़कर जिनमें ऐसी आग का उपयोग अपरिहार्य है।

(3) मोल्ड स्टोव, कोर स्टोव और एनीलिंग फर्नेस को इस तरह से डिजाइन, निर्मित, रख रखाव और काम किया जाना चाहिए, जहां तक व्यावहारिक, आक्रामक या हानिकारक धुएं को किसी भी अवधि के दौरान किसी भी कार्यक्षेत्र में प्रवेश करने से रोका जा सके, जब कोई व्यक्ति उसमें कार्यरत हो।

(4) सभी नॉक-आउट ऑपरेशन किए जाएंगे-

(a) फाउंड्री के एक अलग हिस्से में उपयुक्त रूप से विभाजित, एक कमरा या हिस्सा होने के नाते जहां तक उचित रूप से व्यावहारिक, प्रभावी और उपयुक्त स्थानीय निकास वेंटिलेशन और सामान्य वेंटिलेशन का उच्च मानक प्रदान किया जाता है; या

(b) फाउंड्री के एक क्षेत्र में, जहां तक उचित रूप से व्यावहारिक, प्रभावी और उपयुक्त स्थानीय निकास वेंटिलेशन प्रदान किया जाता है, या जहां इस आवश्यकता का अनुपालन उचित रूप से व्यावहारिक नहीं है, सामान्य वेंटिलेशन का एक उच्च मानक प्रदान किया जाता है।

(5) सभी ड्रेसिंग या फेटलिंग ऑपरेशन किए जाएंगे-

(a) एक अलग कमरे में या उपयुक्त रूप से विभाजित पाए गए राइ के एक अलग हिस्से में; या

(b) फाउंड्री क्षेत्र में जिसे उद्देश्य के लिए अलग रखा गया है, जो जहाँ तक सम्भव हो उपयुक्त स्थानीय निकास वेंटिलेशन अथवा ऐसे स्थान जहाँ धूल की उत्पत्ति होती है, धूल को रोकने के लिए अन्य समान प्रभावी उपाय किया जायेगा।

8-ड्रास और स्किमिंग का निपटान- पिघली हुई धातु से निकाले गए या भट्टी से निकाले गए ड्रॉस और स्किमिंग्स को तुरंत एक उपयुक्त पात्र में रखा जाएगा।

9-फ्लोर या वर्करूम-

(1) प्रत्येक कमरे का फर्श जिसमें पैराग्राफ 2 (i) (c) और 2 (i) (d) में निर्दिष्ट प्रक्रियाएं चलती हैं-

(a) सीमेंट या इसी तरह की सामग्री का ताकि पानी के लिए चिकना और अभेद्य हो;

(b) अच्छी स्थिति में बनाए रखा; तथा

(c) फर्श को प्रतिदिन साफ किया जाएगा।

(2) इनडोर कार्यस्थलों के फर्श, जिसमें प्रक्रियाएँ की जाती हैं, रेत के भागों के अलावा, कठोर सामग्री की एक समान सतह होनी चाहिए।

(3) ऐसे किसी भी इनडोर कार्यस्थल के फर्श का कोई भी हिस्सा रेत का नहीं होगा, सिवाय इसके कि जहां काम किए जाने के कारण यह आवश्यक हो।

(4) ऐसे किसी भी इनडोर कार्यस्थल के फर्श की सतह के सभी हिस्से रेत के हैं, जहाँ तक संभव हो, एक समान और दृढ़ स्थिति में बनाए रखा जाएगा।

10—संवातन—प्रत्येक कार्यक्षेत्र में पर्याप्त आकार के इनलेट और आउटलेट उपलब्ध कराए जाएंगे, ताकि कमरे के सभी हिस्सों में कुशल वेंटिलेशन को सुरक्षित और बनाए रखा जा सके।

11—सुरक्षात्मक कपड़े और सुरक्षात्मक उपकरण — (1) कारखाने में कार्यरत श्रमिकों के उपयोग के लिए निम्नलिखित सुरक्षात्मक कपड़े प्रदान करेंगे और बनाए रखेंगे जो तरल के संपर्क में आ सकते हैं, पैरा 2 (i) (c) में निर्दिष्ट प्रक्रिया में नियोजित —

(a) वाटर प्रूफ कपड़े और बिब; तथा

(b) ढीले रबर के दस्ताने और रबर के जूते या कोई अन्य जल रोधक जूते।

(2) कारखाने का दखलदार कारखाने में कार्यरत श्रमिकों के उपयोग के लिए सुरक्षात्मक कपड़ों को रखने और सुखाने के लिए पर्याप्त व्यवस्था और स्थान प्रदान करेगा और बनाए रखेगा।

(3) कारखाने का मालिक पैराग्राफ 2 (i) (a) और 2 (i) (b) में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी श्रमिकों के लिए उपयुक्त श्वास यंत्र प्रदान करेगा और उसका रख रखाव करेगा।

12—चिकित्सा सुविधाएं और परीक्षा और परीक्षण के रिकॉर्ड—(1) प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी जिसमें पैरा 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाएं की जाती हैं—

(a) जहाँ कार्यरत श्रमिकों की संख्या 50 से अधिक है, एक कारखाना चिकित्सा अधिकारी की नियुक्ति किया जायेगा; और

(b) उक्त कारखाना चिकित्सा अधिकारी को खंड (a) में निर्दिष्ट उद्देश्य के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करें; तथा

(c) श्रमिकों के लिए आसानी से सुलभ एक अलग बॉक्स में उपयुक्त मलहम और अभेद्य जलरोधक प्लास्टर की पर्याप्त आपूर्ति प्रदान करना और बनाए रखना और केवल मलहम और प्लास्टर रखने के उद्देश्य से उपयोग किया जायेगा।

(2) उक्त कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा किया गया स्वास्थ्य परीक्षण तथा उपयुक्त परीक्षण स्वास्थ्य रजिस्टर प्रपत्र-3 में बनाये रखा जायेगा जिसे निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता की जाँच के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जायेगा।

(3) कारखाना चिकित्सा अधिकारी इलेक्ट्रोप्लेटिंग प्रक्रिया में नियोजित होने से पहले पैरा 2 (i) (c) में निर्दिष्ट सभी श्रमिकों की जांच करेगा। ऐसी परीक्षा में हाथों, बांहों और नाक का निरीक्षण शामिल होगा।

(4) उप पैराग्राफ (3) में बताये गये परीक्षाओं का रखरखाव स्वास्थ्य रजिस्टर प्रपत्र-3 में बनाये रखा जायेगा जिसे निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता की जाँच के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जायेगा।

13—कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षा—(1) पैराग्राफ 2 में निर्दिष्ट किसी भी प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की जांच कारखाने के चिकित्सा अधिकारी द्वारा उसकी पहली नियुक्ति के 15 दिनों के भीतर की जाएगी, ऐसी परीक्षा में क्रोमियम, निकल के लिए परीक्षण शामिल होगा या कैडमियम इनयूआरइन, पल्मोनरी फंक्शन टेस्ट और चेस्ट एक्स-रे। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा इस तरह के रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित नहीं किया जाता है।

(2) उक्त प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की फैक्ट्री चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रत्येक 12 कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार पुनः जांच की जाएगी और इस तरह की पुनः परीक्षा में, जहाँ भी कारखाना चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, क्रोमियम, निकल पेशाब में कैडमियम, पल्मोनरी फंक्शन टेस्ट और छाती का एक्स-रे हर 3 साल में एक बार। परीक्षित शामिल होगा।

(3) कारखाना चिकित्सा अधिकारी एक कर्मचारी की जांच करने के बाद, फॉर्म 4 में फिटनेस का प्रमाण-पत्र जारी करेगा। परीक्षा और पुनः परीक्षा का रिकॉर्ड कारखाने के प्रबंधक की हिरासत में रखा जाएगा। परीक्षण की प्रकृति और परिणामों सहित, उप-पैराग्राफ (1) और (2) के तहत किए गए प्रत्येक परीक्षा के रिकॉर्ड भी फैक्टरी चिकित्सा कार्यालय द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में फॉर्म 3 में दर्ज किए जाएंगे।

(4) फिटनेस प्रमाण-पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता को निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध होगा।

14—मेस रूम—पैराग्राफ 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित और भोजन अंतराल के दौरान परिसर में रहने वाले सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए उपयुक्त मेस रूम, जो पर्याप्त टेबल और बेंच के साथ सुसज्जित किया जाएगा, की व्यवस्था और रख-रखाव एक जिम्मेदार व्यक्ति की देख-रेख में किया जाएगा।

15—धुलाई की सुविधा—(1) पैरा 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए स्वच्छ अवस्था में और अच्छी मरम्मत में प्रदान और रख-रखाव किया जाएगा:—

(a) कवर के नीचे एक धोने की जगह या तो—

(i) बिना प्लग के वेस्ट पाइप के साथ एक चिकनी अभेद्य सतह के साथ एक ट्रफ, और किसी भी समय नियोजित प्रत्येक पांच ऐसे व्यक्तियों के लिए कम से कम 60 सेमी की लंबाई की, और ऊपर नल या जेट से पानी की निरंतर आपूर्ति 60 सेमी से अधिक नहीं के अंतराल पर गर्त; या

(ii) ऐसे प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉश बेसिन जो किसी एक समय में बेकार पाइप और प्लग से सुसज्जित हो और जिसमें पानी की निरंतर आपूर्ति हो; तथा

(b) साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और नाखून ब्रश की आपूर्ति के साथ दैनिक नवीनीकृत उपयुक्त सामग्री से बने साफ तौलिए की पर्याप्त आपूर्ति।

16. कार्य-कक्ष में भोजन, पेय आदि निषिद्ध—किसी भी कर्मचारी द्वारा किसी भी ऐसे कमरे में भोजन, पेय, पान और सुपारी या तंबाकू का सेवन या सेवन नहीं किया जाएगा, जिसमें पैराग्राफ 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाएं की जाती हैं।

ताला और हार्ड वेयर बनाना या कोई अन्य कार्य आकस्मिक या उससे जुड़ा हुआ

1—परिभाषाएँ —

(क) “कुशल निकास मसौदा” का अर्थ है किसी गैस, वाष्प, धूल या धूल को उस स्थान पर हटाने के लिए, यांत्रिक साधनों से प्रभावित स्थान का वेन्टीलेशन, जहाँ से वे उत्पन्न होते हैं ताकि उन्हें किसी भी जगह की हवा में भागने से रोका जा सके जहाँ काम होता है।

(ख) “प्रथम रोजगार” तात्पर्य पैराग्राफ-2 में दी गयी किसी भी प्रक्रिया में प्रथम रोजगार से है तथा प्रक्रिया में सतत तीन कैलेण्डर महीने से अधिक की अवधि के लिए रोजगार के किसी भी समाप्ति के बाद पुनः रोजगार भी सम्मिलित होगा।

(ग) “ड्रेसिंग या फेटलिंग ऑपरेशन” में कास्टिंग से चिपकने वाली रेत, कोर, रनर, रिसर, फ्लैश और अन्य अधिशेष धातु को अलग करना और अन्य हटाना और उचित रूप से साफ और चिकनी सतह का उत्पादन शामिल है।

(a) ड्रेसिंग अथवा फेटलिंग के पश्चात धातु को कास्टिंग से हटाना जब मशीनिंग या कास्टिंग के संयोजन के संबंध में संयोग से प्रदर्शन किया जाता है;

(b) कोई भी ऑपरेशन जो इस अनुसूची के अर्थ के भीतर एक नॉक-आउट ऑपरेशन है;

(d) “नॉक-आउट ऑपरेशन” का मतलब मोल्ड से कास्टिंग हटाने के सभी तरीके और निम्नलिखित ऑपरेशन, जब उनके संबंध में किया जाता है, अर्थात्, स्ट्रिपिंग, बाहर ले जाना और रनर्स और राइजर को हटाना।

2—एग्जॉस्ट ड्राफ्ट—(1) एक कुशल एग्जॉस्ट ड्राफ्ट के तहत या ऐसी अन्य शर्तों के तहत जो मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा अनुमोदित की जा सकती हैं, को छोड़कर निम्नलिखित प्रक्रियाएं नहीं की जाएंगी:—

(a) धातु भागों का स्टिंग;

(b) बफिंग और पॉलिशिंग से जुड़े धातु का परिष्करण कार्य;

(c) सभी ऐसी प्रक्रियाएं जिनमें इलेक्ट्रोलाइट का उपयोग करके इलेक्ट्रोप्लेटिंग की जाती है;

(d) स्प्रे पेंटिंग।

(2) ऐसा मसौदा यांत्रिक साधनों द्वारा प्रदान किया जाएगा और यह धूल, वाष्प या प्रक्रियाओं में छोड़े गए स्प्रे पर काम करेगा, जैसा कि मूल स्थान पर हो सकता है। एग्जॉस्ट ड्राफ्ट का निर्माण, व्यवस्था और रख-रखाव इस तरह किया जाएगा कि धूल, वाष्प या स्प्रे को किसी भी कार्यकक्ष या स्थान में प्रवेश करने से रोका जा सके जहाँ काम किया जाता है।

3—महिलाओं और युवाओं से संबंधित निषेध—किसी भी महिला या युवा व्यक्ति को पैराग्राफ 2 (c) और 2 (d) में निर्दिष्ट किसी भी ऑपरेशन में या किसी भी स्थान पर जहाँ इस तरह के ऑपरेशन किए जाते हैं, नियोजित या अनुमति नहीं दी जाएगी।

4—व्यवस्था और भंडारण—कार्यकक्षों में सुरक्षा और स्वच्छता को बढ़ावा देने के प्रयोजनों के लिए निम्नलिखित आवश्यकताओं का पालन किया जाएगा:—

(a) मोल्डिंग बॉक्स, लोम प्लेट, लैडलपैटर्न, पैटर्न प्लेट, फ्रेम, बोर्ड, बॉक्स वजन और अन्य भारी वस्तुओं को इस तरह व्यवस्थित और रखा जाएगा कि बिना अनावश्यक जोखिम के काम किया जा सके;

(b) अन्य गियर और उपकरणों के भंडारण के लिए उपयुक्त और सुविधाजनक रूप से सुलभ रैक, डिब्बे या अन्य पात्र प्रदान किए जाएंगे और उनका उपयोग किया जाएगा;

(c) जहाँ रेत, ईंधन, धातु स्क्रेप या अन्य सामग्री या ‘अवशिष्ट’ का थोक भंडारण है, ऐसे भंडारण के उद्देश्य के लिए उपयुक्त डिब्बे, बंकर या अन्य पात्र उपलब्ध कराए जाएंगे।

5-आंतरिक कार्यस्थलों की सफाई-(1) प्रत्येक आंतरिक कार्यस्थल की दीवारों के सभी सुलभ हिस्से जिनमें कास्टिंग प्रक्रिया की जाती है और उन दीवारों से जुड़ी हर चीज को उपयुक्त तरीके से कम से चौदह महीने की प्रत्येक अवधि में कम से कम एक बार फर्श से 4.2 मीटर कम की ऊंचाई तक प्रभावी ढंग से साफ किया जाएगा। तारीख सहित इस पैराग्राफ के अनुसरण में ऐसी हर प्रभावी सफाई करने का रिकॉर्ड रखा जाएगा।

(2) कार्यस्थल के आंतरिक भाग के समस्त पहुँच भाग की प्रत्येक कार्यदिवस पर उपयुक्त विधि द्वारा प्रभावी ढंग से सफाई करायी जायेगी केवल ऐसे भाग को छोड़कर जो बालू से बने हों तथा ऐसे भी जो बालू के बने हों उसे अच्छी अवस्था में रखा जायेगा।

(3) इनडोर कार्य स्थलों के फर्श, जिसमें प्रक्रियाएँ की जाती हैं, रेत के भागों के अलावा, कठोर सामग्री की एक समान सतह होनी चाहिए।

(4) ऐसे किसी भी इनडोर कार्यस्थल के फर्श का कोई भी हिस्सा रेत का नहीं होगा, सिवाय इसके कि जहाँ किए गए कार्य के कारण यह आवश्यक हो।

(5) ऐसे किसी भी इनडोर कार्यस्थल के फर्श की सतह के सभी हिस्से रेत के हैं, जहाँ तक संभव हो, एक समान और दृढ़ स्थिति में बनाए रखा जाना चाहिए।

6-पिघली हुई धातु से जुड़े मैनुअल संचालन-(1) पिघली हुई धातु से जुड़े मैनुअल संचालन पर नियोजित सभी व्यक्तियों के लिए, जिसके साथ वे छींटे पड़ने के लिए उत्तरदायी हैं, उस ऑपरेशन के लिए एक कार्य स्थान प्रदान किया जाएगा और ठीक से बनाए रखा जाएगा -

(a) जो कार्य के सुरक्षित प्रदर्शन के लिए पर्याप्त है; तथा

(b) जो, जहाँ तक उचित रूप से व्यावहारिक है, बाधा से मुक्त रखा गया है।

(2) पिघली हुई धातु वाले कंटेनर को हाथ से ले जाने वाला कोई भी ऑपरेशन एक फर्श पर किया जाएगा, जिसके सभी हिस्से जहाँ कोई भी ऑपरेशन में लगे रहने के दौरान चलता है, एक ही स्तर पर होगा:

बशर्ते, जहाँ आवश्यक हो, बिना किसी जोखिम के ऑपरेशन को सक्षम करने के लिए ऑपरेशन में लगे हुए किसी भी व्यक्ति के लिए, पैराग्राफ में कुछ भी फर्श से एक अलग स्तर पर एक कार्य स्थान के सामयिक या असाधारण उपयोग को नहीं रोकेगा, जो कि एक सुरक्षित पहुंच के साधन के साथ प्रदान किया गया स्थान है।

7-धूल और धुआँ- (1) खुले कोयले, कोक या लकड़ी की आग का उपयोग वर्करूम के अंदर करछुल को गर्म करने या सुखाने के लिए तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि जहाँ तक संभव हो, धुएँ या अन्य अशुद्धियों को प्रवेश करने या शेष रहने से रोकने के लिए पर्याप्त उपाय नहीं किए जाते हैं। कार्यस्थल के माहौल में।

(2) किसी भी खुले कोयले, कोक या लकड़ी की आग का उपयोग साँचों को सुखाने के लिए नहीं किया जाएगा, सिवाय उन परिस्थितियों को छोड़कर जिनमें ऐसी आग का उपयोग अपरिहार्य है।

(3) मोल्ड स्टोव, कोर स्टोव और एनीलिंग फर्नेस को इस तरह से डिजाइन, निर्मित, रख रखाव और काम किया जाना चाहिए, जहाँ तक व्यावहारिक, आक्रामक या हानिकारक धुएँ को किसी भी अवधि के दौरान किसी भी कार्यक्षेत्र में प्रवेश करने से रोका जा सके, जब कोई व्यक्ति उसमें कार्यरत हो।

(4) सभी नॉक-आउट ऑपरेशन किए जाएंगे-

(a) फाउंड्री के एक अलग हिस्से में उपयुक्त रूप से विभाजित, एक कमरा या हिस्सा होने के नाते जहाँ तक उचित रूप से व्यावहारिक, प्रभावी और उपयुक्त स्थानीय निकास वेंटिलेशन और सामान्य वेंटिलेशन का उच्च मानक प्रदान किया जाता है; या

(b) फाउंड्री के एक क्षेत्र में, जहाँ तक उचित रूप से व्यावहारिक, प्रभावी और उपयुक्त स्थानीय निकास वेंटिलेशन प्रदान किया जाता है, या जहाँ इस आवश्यकता का अनुपालन उचित रूप से व्यावहारिक नहीं है, सामान्य वेंटिलेशन का एक उच्च मानक प्रदान किया जाता है।

(5) सभी ड्रेसिंग या फेटलिंग ऑपरेशन किए जाएंगे-

(a) एक अलग कमरे में या फाउंड्री के एक अलग हिस्से में उपयुक्त रूप से विभाजित; या

(b) इस उद्देश्य के लिए अलग फाउंड्री के एक क्षेत्र में और, जहाँ तक यथोचित व्यावहारिक हो, प्रभावी और उपयुक्त स्थानीय निकास वेंटिलेशन या धूल को दबाने के अन्य समान रूप से प्रभावी साधनों के साथ किया जाएगा, जो धूल की उत्पत्ति के बिंदु के जितना संभव हो सके संचालित होगा।

8-ड्रास और स्किमिंग का निपटान-गलित धातु से निकाले गए या भट्टी से निकाले गए ड्रास और स्किमिंग को तुरंत एक उपयुक्त पात्र में रखा जाएगा।

9-वर्करूम का तल-

(1) सभी कमरों के फर्श, जिसमें पैराग्राफ-2 में दी गयी प्रक्रियाएँ, की जाती हैं-

(a) सीमेंट या इसी तरह की सामग्री का ताकि पानी के लिए चिकना और अभेद्य हो;

(b) अच्छी स्थिति में बनाए रखा।

(2) फर्श को पैराग्राफ 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में प्रतिदिन साफ किया जाएगा।

(3) इनडोर कार्यस्थलों के फर्श जिसमें ढलाई की प्रक्रिया की जाती है, रेत के भागों के अलावा, कठोर सामग्री की एक समान सतह होनी चाहिए।

(4) ऐसे किसी भी इनडोर कार्यस्थल के फर्श का कोई भी हिस्सा रेत का नहीं होगा, सिवाय इसके कि जहां किए गए कार्य के कारण यह आवश्यक हो।

(5) ऐसे किसी भी इनडोर कार्यस्थल के फर्श की सतह के सभी हिस्से रेत के हैं, जहाँ तक संभव हो, एक समान और दृढ़ स्थिति में बनाए रखा जाएगा।

10—संवातन—प्रत्येक वर्करूम में पर्याप्त आकार के इनलेट और आउटलेट उपलब्ध कराए जाएंगे, ताकि कमरे के सभी हिस्सों में कुशल वेंटिलेशन को सुरक्षित और बनाए रखा जा सके।

11—सुरक्षात्मक कपड़े और सुरक्षात्मक उपकरण—(1) कारखाने के कब्जे वाले श्रमिकों के उपयोग के लिए निम्नलिखित सुरक्षात्मक कपड़े प्रदान करेंगे और बनाए रखेंगे जो तरल के संपर्क में आ सकते हैं, जो पैरा 2(1)(c) में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित हैं:—

(a) वाटर प्रूफ एप्रन और बिब; तथा

(b) ढीले रबर के दस्ताने और रबर के जूते या कोई अन्य जलरोधक जूते।

(2) कारखाने का अधिभोगी कारखाने में कार्यरत श्रमिकों के उपयोग के लिए सुरक्षात्मक कपड़े रखने और चलाने के लिए पर्याप्त व्यवस्था और स्थान प्रदान करेगा और बनाए रखेगा।

(3) कारखाने का मालिक पैराग्राफ 2(1)(a) और 2(1)(b) में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित सभी श्रमिकों के लिए उपयुक्त श्वास यंत्र प्रदान करेगा और उसका रख-रखाव करेगा।

12—चिकित्सा सुविधाएं और जांच के रिकॉर्ड—(1) प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी जिसमें पैरा 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाएं की जाती हैं—

(a) नियोजित श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक कारखाना चिकित्सा अधिकारी नियुक्त करें जहां श्रमिकों की संख्या 50 से अधिक है; और

(b) उक्त कारखाना चिकित्सा अधिकारी को खंड (a) में निर्दिष्ट उद्देश्य के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करें; तथा

(c) श्रमिकों के लिए आसानी से सुलभ एक अलग बॉक्स में उपयुक्त मलहम और अभेद्य जलरोधक प्लास्टर की पर्याप्त आपूर्ति प्रदान करना और बनाए रखना और केवल मलहम और प्लास्टर रखने के उद्देश्य से उपयोग किया जाता है।

(2) उक्त कारखाने के चिकित्सा अधिकारी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षणों और उपयुक्त परीक्षणों के रिकॉर्ड एक स्वास्थ्य रजिस्टर फॉर्म 3 में रखे जाएंगे, जो निरीक्षक—सह—एफ एसिटेटर द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रहेंगे।

(3) कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा पैरा 2 (i) (c) में दिए गये समस्त कर्मचारों का इलेक्ट्रोप्लेटिंग प्रक्रिया में नियोजन से पहले, स्वास्थ्य परीक्षण किया जायेगा। इस परीक्षण में हाथों की, बांह के निचले हिस्से तथा नाक के परीक्षण शामिल होंगे।

13—कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण—(1) पैराग्राफ 2 में निर्दिष्ट किसी भी प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की जांच उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के भीतर एक कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा की जाएगी। ऐसी परीक्षाओं में मूत्र में क्रोमियम, कैडमियम या निकल के लिए परीक्षण, फुफ्फुसीय कार्य परीक्षण और छाती का एक्स—रे शामिल होगा। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा इस तरह के रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित नहीं किया जाता है।

(2) उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की फैंक्ट्री चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रत्येक 12 कैलेण्डर महीनों में कम से कम एक बार पुनः जांच की जाएगी और इस तरह की पुनः परीक्षा में, जहां भी कारखाना चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, क्रोमियम के लिए परीक्षण शामिल होगा, मूत्र में कैडमियम या निकल, पल्मोनरी फंक्शन टेस्ट और छाती का एक्स—रे हर 3 साल में एक बार।

(3) कारखाना चिकित्सा अधिकारी, एक कार्यकर्ता की जांच करने के बाद, फॉर्म 4 में फिटनेस का प्रमाण-पत्र जारी करेगा। परीक्षा और पुनः परीक्षाओं का रिकॉर्ड कारखाने के प्रबंधक की हिरासत में रखा जाएगा। परीक्षण की प्रकृति और परिणामों सहित, उप—पैराग्राफ (i) और (ii) के तहत किए गए प्रत्येक परीक्षा के रिकॉर्ड को भी फैक्टरी चिकित्सा अधिकारी द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में प्रपत्र 3 में दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस सर्टिफिकेट और स्वास्थ्य रजिस्टर इंसपेक्टर—कम—एफ सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध होगा।

14—मेस-रूम-पैरा 2 में विनिर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए और भोजन के अंतराल के दौरान परिसर में रहने के लिए एक उपयुक्त मेस-रूम उपलब्ध कराया जाएगा, जिसमें एक जिम्मेदार व्यक्ति की देखरेख में पर्याप्त टेबल और बेंच रखा जायेगा।

15—धुलाई की सुविधा—पैराग्राफ 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए स्वच्छ अवस्था में और अच्छी मरम्मत में प्रदान और रख रखाव किया जाएगा:-

(a) कवर के नीचे एक धोने की जगह या तो—

(i) बिना प्लग के बेकार पाइप के साथ और किसी भी समय नियोजित प्रत्येक पांच ऐसे व्यक्तियों के लिए कम से कम 60 सेमी की अनुमति देने के लिए पर्याप्त लंबाई की एक चिकनी अभेद्य सतह और ऊपर नल या जेट से पानी की निरंतर आपूर्ति 60 सेमी से अधिक नहीं के अंतराल पर गर्त;

(ii) ऐसे प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉश बेसिन जो किसी एक समय में बेकार पाइप और प्लग से सुसज्जित हो और जिसमें पानी की निरंतर आपूर्ति हो; तथा

(b) साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और नेल ब्रश की आपूर्ति के साथ दैनिक नवीनीकृत उपयुक्त सामग्री से बने साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति।

16—कार्यस्थल पर खाना, पीना इत्यादि का निषेध— ऐसे किसी भी गम में जिसमें पैराग्राफ-2 में दी गयी प्रक्रियाओं से सम्बन्धित कार्य किए जाते हैं, में किसी भी प्रकार का खाद्य पदार्थ, पेय, पान सुपारी अथवा तम्बाकू का उपयोग पूर्णरूप से निषिद्ध रहेगा।

वेल्डिंग प्रक्रिया और कोई भी कार्य आकस्मिक या उससे जुड़ा हुआ

1—परिभाषाएँ— इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए—

(a) “वेल्डिंग प्रक्रिया” का अर्थ है फ्यूजन (लिविडस्टेट) वेल्डिंग, सॉलिड/लिविड स्टेट जॉइनिंग, ऊंचे तापमान पर सॉलिड फेज वेल्डिंग या ऑक्सी/फ्यूल गैस वेल्डिंग/कटिंग/ हीटिंग;

(b) “कुशल एग्जॉस्ट ड्राफ्ट” का अर्थ है गैसों, वाष्पों, धूल या धुएँ को हटाने के लिए यांत्रिक साधनों द्वारा स्थानीय कृत वेंटिलेशन ताकि उन्हें किसी भी वर्क रूम की हवा में भागने से रोका जा सके। यदि ऐसी गैसों, वाष्पों, धूल या धुएँ के उद्गम स्थल से उत्पन्न धुएँ को हटाने में विफल रहता है, तो कोई भी ड्राफ्ट कुशल नहीं माना जाएगा;

(c) “श्वास उपकरण” का अर्थ आवश्यक कनेक्शन के साथ एक हेलमेट या फेस पीस है जिसके माध्यम से इसका उपयोग करने वाला व्यक्ति धूल या धुएँ, या किसी अन्य अनुमोदित उपकरण से मुक्त हवा में सांस लेता है;

(d) “योग्य वेल्डर” का अर्थ किसी भी ऐसे नियोजित व्यक्ति से है जिसके पास ऐसी योग्यता या अनुभव है जो निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता भारतीय मानकों/प्रथाओं के आधार पर तय कर सकता है—

(e) “प्रथम रोजगार” का तात्पर्य उक्त अनुसूची से सम्बन्धित किसी भी वेल्डिंग प्रक्रिया तथा उससे सम्बन्धित प्रक्रियाओं में पहली बार रोजगार से है तथा उक्त कथित अभिनिर्माण प्रक्रिया में लगातार तीन कैलेण्डर महीने की सेवा समाप्ति के बाद पुनः दुबारा रोजगार से है।

2—अपवाद—(1) इस अनुसूची में कुछ भी किसी भी कारखाने पर लागू नहीं होगा जिसमें वेल्डिंग प्रक्रियाएं कभी-कभी केवल मशीनरी रख रखाव के उद्देश्य से की जाती हैं और वेल्डिंग प्रक्रियाएं नियमित गतिविधियों का हिस्सा नहीं होती हैं।

(2) इस अनुसूची में कुछ भी किसी भी वेल्डिंग प्रक्रिया पर लागू नहीं होगा जो अपरम्परागत है और कोई धूल, धुएँ, गैस या वाष्प उत्पन्न नहीं करता है।

(3) जहाँ कहीं मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधादाता इस बात से संतुष्ट हो जाता है कि इस अनुसूची की सभी अथवा कोई भी प्रावधान वेल्डिंग के लिए आवश्यक नहीं है। वह किसी भी कारखाने अथवा उसके कुछ भाग को ऐसे किसी भी प्रावधान से ऐसी शर्तों के अधीन जो उसमें निर्दिष्ट करे, को लिखित रूप में छूट प्रदान कर सकता है।

3—वेल्डर की योग्यता—किसी भी व्यक्ति को कोई कोर वेल्डिंग प्रक्रिया नहीं दी जाएगी जब तक कि वह उस तरह के वेल्डिंग कार्य के लिए योग्य वेल्डर न हो। कोर वेल्डिंग कार्य से संबंधित संबद्ध कार्य अन्य प्रशिक्षित कर्मचारी द्वारा सभी सावधानियों और सुरक्षात्मक गियर के साथ किया जा सकता है:

बशर्ते कि कोर वेल्डिंग कार्य और संबद्ध कार्य के बीच किसी भी अस्पष्टता के मामले में, निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता का निर्णय अंतिम होगा।

4-उपकरणों का आवधिक परीक्षण, परीक्षण और रख-रखाव—(1) प्रत्येक वेल्डिंग मशीन, गैस/ईंधन सिलेंडर और गर्मी के स्रोतों के सभी हिस्सों को उचित रूप से बनाए रखा जाएगा और समय-समय पर पूरी तरह से जांच की जाएगी और विभिन्न नियंत्रण जैसे सिलेंडर वाल्व, दबाव गेज, नियामक, पलैश बैक अरेस्टर और नोजल और उनके काम-काज की नियम अंतराल पर दखलकार अथवा प्रबन्धक द्वारा नामित किसी जिम्मेदार व्यक्ति जो कि उसकी अनुभव तथा ज्ञान के आधार पर विस्फोट के जोखिम को रोकने के लिए, आवश्यक सावधानियाँ बरत सके, द्वारा की जायेगी।

(2) हर छह महीने के बाद सक्षम व्यक्ति द्वारा समय-समय पर वेंटिलेशन सिस्टम की जांच या परीक्षण किया जाएगा और विवरण फॉर्म-33 में दर्ज किया जाएगा;

(3) एक रजिस्टर रखा जाएगा जिसमें खंड (a) के तहत समय-समय पर किए गए विभिन्न परीक्षणों का विवरण दर्ज किया जाएगा और प्रत्येक प्रविष्टि पर परीक्षण करने वाले सक्षम व्यक्ति द्वारा हस्ताक्षर किए जाएंगे।

5-सांस लेने के उपकरण और सुरक्षात्मक कपड़े—(1) अधिभोगी उपयुक्त सुरक्षात्मक कपड़े, जूते, काले चश्मे, वेल्डिंग हेलमेट, दस्ताने, वेल्डिंग सूट, श्वास यंत्र और फेस शील्ड के उपयोग के लिए काम की प्रकृति के अनुसार भारतीय मानक के अनुसार प्रदान करेगा। वेल्डिंग प्रक्रियाओं और उससे संबंधित प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी व्यक्ति और ऐसे कपड़े, जूते आदि संबंधित व्यक्तियों द्वारा पहने जाने चाहिए। सीमित स्थान में कार्यरत व्यक्तियों को श्वास यंत्र उपलब्ध कराया जाएगा और आवश्यकता पड़ने पर वेल्डिंग कार्य की प्रकृति के अनुसार अन्य स्थानों पर भी उपलब्ध कराया जाएगा।

(2) इस अनुसूची के अनुसार प्रदान किए गए श्वास तंत्र और सुरक्षात्मक कपड़ों को डालते या उतारते समय व्यक्तियों के उपयोग के लिए सुविधाजनक रूप से सुलभ स्थिति में उपयुक्त आवास प्रदान किया जाएगा और जब उपयोग में न हो तो ऐसे उपकरण और कपड़ों के भंडारण के लिए।

(3) उपयोग में न होने पर सभी श्वास उपकरण और सुरक्षात्मक कपड़े उप-पैराग्राफ (2) के अनुसार प्रदान किए गए आवास में संग्रहीत किए जाएंगे।

(4) उपयोग में आने वाले सभी सुरक्षात्मक कपड़ों को उचित अंतराल पर धोया जाना चाहिए। सफाई की योजना और प्रक्रिया ऐसी होनी चाहिए कि पहनने वाले की सुरक्षा में उक्त कपड़ों की दक्षता सुनिश्चित हो सके।

(5) सभी श्वास यंत्रों को उचित अंतराल पर साफ और कीटाणुरहित किया जाएगा और एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा हर महीने एक बार पूरी तरह से निरीक्षण किया जाएगा।

(6) सफाई और रख-रखाव और श्वास तंत्र की स्थिति का रिकॉर्ड उस उद्देश्य के लिए प्रदान किए गए रजिस्टर में रखा जाएगा जो एक निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध होगा।

(7) किसी भी व्यक्ति को किसी भी ऐसे कार्य को करने के लिए नियोजित नहीं किया जाएगा जिसके लिए श्वास तंत्र आवश्यक हो, जब तक कि उसे उस उपकरण के उचित उपयोग में पूरी तरह से निर्देशन दिया गया हो।

(8) उप-अनुच्छेद (1) के अनुसरण में प्रदान किया गया कोई भी श्वास उपकरण, जो किसी व्यक्ति द्वारा पहना गया है, किसी अन्य व्यक्ति द्वारा तब तक नहीं पहना जाएगा जब तक कि इसे पूरी तरह से साफ और कीटाणु रहित नहीं किया गया हो, और व्यक्ति को उस उपकरण का उचित उपयोग करने के लिए पूरी तरह से निर्देश दिया गया हो। उस उपकरण का उचित उपयोग।

6-आग और विस्फोट से बचाव—(1) एसिटिलीन, एलपीजी या अन्य ईंधन गैसों को ले जाने वाले उपकरणों या सिलेंडरों का उचित रख रखाव किया जाएगा। गैस रिसाव के बिना उचित कनेक्शन और वाल्वों को बंद करना कब्जाधारी या प्रबंधक द्वारा नामित एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा सुनिश्चित किया जाएगा।

(2) नियोक्ता गैस वेल्डिंग प्रक्रियाओं के प्रयोजन के लिए इग्निशन लाइट की उपलब्धता और उपयोग सुनिश्चित करेगा।

(3) वेल्डिंग के दौरान आस-पास की ज्वलनशील सामग्री को हटाया या संरक्षित किया जाना चाहिए, अगर इसे स्थानांतरित नहीं किया जा सकता है।

(4) श्रमिकों को प्रबंधक या एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा अनुमोदित मानक संचालन प्रक्रिया के बिना किसी भी वेल्डिंग कार्य/प्रक्रिया को करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

(5) वेल्डिंग कार्य की प्रकृति के आधार पर पर्याप्त संख्या में उपयुक्त प्रकार के अग्निशामक या अन्य अग्निशमन उपकरण उपलब्ध कराए जाएंगे। ऐसे बुझाने वाले या अन्य उपकरण नियमित रूप से परीक्षण और फिर से भरे जाने चाहिए। बुझाने वाले या अन्य उपकरण का उपयोग कैसे किया जाना चाहिए, इस बारे में स्पष्ट निर्देश,

प्रत्येक बुझाने वाले या अन्य उपकरण के पास उस भाषा में मुद्रित किया जाना चाहिए जिसे नियोजित अधिकांश कर्मचारी समझते हैं।

7-निकास मसौदे- जहां प्रक्रिया में धूल, धुएं, गैस या वाष्प का उत्पादन होता है, उन्हें एक कुशल निकास मसौदे के माध्यम से हटाने के लिए प्रावधान किया जाएगा ताकि धूल, धुएं, गैस या वाष्प पर जितना संभव हो सके संचालित किया जा सके। उत्पत्ति के बिंदु तक।

8-चिकित्सा सुविधाएं और परीक्षण और परीक्षण के रिकॉर्ड- (1) प्रत्येक कारखाने का दखलकार जिस पर अनुसूची लागू होती है और जिसमें 50 से अधिक श्रमिक वेल्डिंग प्रक्रियाओं और उससे जुड़ी प्रक्रियाओं में कार्यरत हैं, सुविधाओं के साथ एक व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र बनाए रखेंगे जैसाकि नियम 93 में निर्धारित है।

(2) कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षण और उचित परीक्षण का रिकॉर्ड प्रपत्र-3 में एक अलग स्वास्थ्य रजिस्टर में रखा जाएगा, जिसे निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

9-कारखाने के चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण-(1) किसी भी प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी, जिस पर यह अनुसूची लागू होती है, उसकी पहली नियुक्ति के 15 दिनों के भीतर एक कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा जांच की जाएगी। इस तरह की परीक्षा में फुफ्फुसीय कार्य परीक्षण, छाती का एक्स-रे, फंडोस्कोपी और तीक्ष्णता परीक्षण शामिल होगा। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा इस तरह के रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित नहीं किया जाता है।

(2) उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कार्यकर्ता की प्रत्येक 12 कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार एक कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जांच की जाएगी और इस तरह की पुनः परीक्षा में, जहां भी कारखाना चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, सभी परीक्षण शामिल होंगे जैसा कि उप-पैराग्राफ (1) में निर्दिष्ट है छाती के एक्स-रे को छोड़कर जो हर तीन साल में एक बार होगा। यदि कोई कार्यकर्ता किसी भी नेत्र संबंधी परेशानी या समस्या की शिकायत करता है, तो दखलकार तुरंत नेत्र परीक्षण और उसका उपचार सुनिश्चित करेगा।

(3) कारखाना चिकित्सा अधिकारी एक कर्मचारी की जांच करने के बाद फॉर्म 4 में फिटनेस का प्रमाण-पत्र जारी करेगा। परीक्षा और पुनः परीक्षा का रिकॉर्ड कारखाने के प्रबंधक की हिरासत में रखा जाएगा। परीक्षण की प्रकृति और परिणामों सहित उप-पैरा (1) और (2) के तहत की गई प्रत्येक परीक्षा का रिकॉर्ड भी फैक्टरी चिकित्सा अधिकारी द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में फॉर्म 3 में दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाण-पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध होगा।

(5) यदि किसी भी समय कारखाना चिकित्सा अधिकारी की यह राय है कि एक श्रमिक उक्त प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए अब इस आधार पर उपयुक्त नहीं है कि उसमें बने रहने से श्रमिक के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो उसके निष्कर्ष का उक्त प्रमाणन और स्वास्थ्य रजिस्टर में रिकार्ड बनायेगा। उन दस्तावेजों में उसके निष्कर्ष की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिए अयोग्य है।

(6) चिकित्सा परीक्षण की व्यवस्था कारखाने के अधिभोगी या प्रबंधक द्वारा की जाएगी और कर्मचारी इसके लिए कोई खर्च नहीं उठाएगा।

आज्ञा से,
सुरेश चन्द्रा,
अपर मुख्य सचिव।

IN pursuance of the provisions of clause (3) of Article 348 of the Constitution of India, the Governor is pleased to order the publication of the following English translation of notification no. 1365 /XXXVI-03-2022-109(Sa)-2020, dated August 3, 2022:

No. 1365 /XXXVI-03-2022-109(Sa)-2020

Dated Lucknow, August 3, 2022

WHEREAS the Uttar Pradesh Occupational Safety, Health and Working Condition Code Rules, 2021 which the Governor proposes to make in exercise of the powers under sections 133 and 135 of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (Act no. 37 of 2020) read with section 21 of the General Clauses Act, 1897 (Act no. 10 of 1897) and in supersession of,—

Uttar Pradesh Contract Labour (Regulation and Abolition) Rules, 1975;

Uttar Pradesh Inter-State Migrant Workmen (Regulation of Employment and Conditions of Service) Rules, 1983;

Uttar Pradesh Bidi and Cigar Workers (Conditions of Employment) Rules, 1969;

Uttar Pradesh Factories Rules, 1950;

Uttar Pradesh Factories (Welfare Officers) Rules, 1955; and

Uttar Pradesh Factories (Safety Officers) Rules, 1984,

Was published *vide* notification no. 9/2021/584/XXXVI-3-2021-109(sa)-2020, dated March 23, 2021 as required under sub-section (1) of section 133 and sub-section (1) of section 135 of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (Act no. 37 of 2020) inviting objections and suggestions from all persons likely to be affected thereby on or before the expiry of period of forty-five days from the date of publication of the said notification in the *Gazette*;

AND, WHEREAS, the objections or suggestions received from the persons affected, before the expiry of the said period of forty-five days, have been considered by the Uttar Pradesh Government *vide* order dated May 7, 2021 ;

NOW, THEREFORE, in exercise of the powers under sub-section (1) of the section 133 and sub-section (1) of section 135 of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (Act no. 37 of 2020), the Governor is pleased to make the following rules, namely :-

UTTAR PRADESH OCCUPATIONAL SAFETY, HEALTH AND WORKING CONDITION CODE RULES, 2022

CHAPTER-I

Preliminary

Short title, extent and commencement	1. (1) These rules may be called the Uttar Pradesh Occupational Safety, Health and Working Condition Code Rules, 2022. (2) They extend to the whole of Uttar Pradesh. (3) They shall come into force from such date as the State Government may by order notify.
Definitions	2. In these rules, unless the subject or context otherwise requires,— (a) “Authority” means the Authority as designated, by notification, by the State Government under different sections of the Code; (b) “Appellate officers” means the officers notified by the State Government under section 4 of the Code; (c) “Appellate authority” means the Appellate Authority as prescribed by the State Government under sub-section (6) of section 119 of the Code; (d) “Apprentice” means an apprentice as defined under clause (aa) of section 2 of the Apprentices Act, 1961; (e) “Board” means the Board constituted under section 17 of the Code; (f) “Chief Inspector-cum-Facilitator” means Chief Inspector-cum-Facilitator of Uttar Pradesh as appointed by State Government through notification; (g) “Continuous process” means a process in a factory or a part of factory where in the process is carried on in as declared in Schedule-II; (h) “Child” shall have the same meaning as assigned to it in clause (ii) of section 2 of Child and Adolescent Labour (Prohibition and Regulation) Act, 1986;

(i) **“Code”** means the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (Act no. 37 of 2020);

(j) **“Electronically”** means any information submitted by e-mail or uploaded on the portal, or making digital payment through any mode for the purpose of this Code. It includes maintaining efficient and transparent payroll software so that the requisite information may be seen in a systematic manner for the purposes of attendance register, muster roll, leave register, over time register or wages register, etc;

(k) **“Form”** means the form appended to these rules;

(l) **“Hazardous substances”** means the chemicals which are defined in rule 2(e) of the Manufacture, Storage and Import of Hazardous Chemical Rules, 1989 or any other such substance which the State Government or the Central Government may notify from time to time;

(m) **“Hazardous waste”** means the hazardous waste as defined in clause (17) of sub-rule (1) of rule 3 of the Hazardous and Other Wastes (Management and Transboundary Movement) Rules, 2016;

(n) **“Homeworker”** means a person who is given raw material by employer or a contractor for being made *beedis* at home;

(o) **“Licencing Officers”** means the authority appointed under section 119 of the Code by the State Government;

(p) **“maintain”** means-

to maintain in an efficient state, in an efficient working order and in good repair machines or equipments;

to upkeep manually or electronically, as the case may be, in original state and in good condition all the requisite latest information entered at the right place and available in an establishment in the form of a register, book, document, record or Form;

(q) **“major accident”** means an incident involving loss of life inside or outside the establishment or ten or more injuries inside and/ or one or more injuries outside or release of toxic chemical or explosion or fire or spillage of hazardous chemical resulting in ‘on-site’ or ‘off-site’ emergencies or damage to equipment leading to stoppage of process or adverse effect to the environment;

(r) **“Major Accident Hazard (MAH) installation”** means a factory as defined in rule 2(ja) of Manufacture, Storage and Import of Hazardous Chemical Rules, 1989;

(s) **“manager”** means a person nominated or appointed by the employer of an establishment for the purposes of the Code and Rules made thereafter;

(t) **“MSIHC Rules”** means the Manufacture, Storage and Import of Hazardous Chemicals Rules, 1989;

(u) **“National Standards”** means standards as approved by the Bureau of Indian Standards and in the absence of such standards, the standards approved by the State Government for a specific purpose;

(v) **“other apprentice”** means a person who is undergoing any contractual training under a contract with the employer other than one under Apprentices Act, 1961;

(w) **“Portal”** means official web portal of Labour Department, Government of Uttar Pradesh;

(x) **“qualified nurse”** means a person who possesses a qualification in nursing recognized under the Indian Nursing Council Code, 1947, and who is registered with the Uttar Pradesh Nurses and Midwives Council, or otherwise, or a similar registered body of any other State in India;

(y) **“quarter”** means a period of three consecutive months beginning from the 1st of January, the 1st of April, the 1st of July or the 1st of October;

(z) “**Registering Officer**” means the Registering Officer appointed by the State Government for the purpose of section 3 of the Code and these rules;

(aa) “**Section**” means the section of the Code;

(ab) “**workroom**” means any place occupied by the employees engaged in any manufacturing process, with or without the aid of power.

(2) Words and expressions used herein and not defined in these rules, but defined in the Code shall have the same meanings respectively assigned to them under the Code.

Income from other sources under clause (x) of sub-section (1) of section 2

3. For the purposes of clause (x) of sub-section (1) of section 2, the criteria for income from such sources means the income for the dependents as prescribed by State Government by general or special orders, from time to time.

Appointment of Competent person under clause (l) of sub-section (1) of section 2

4. (1) The Chief Inspector-cum-Facilitator may recognize any person with the prior concurrence of the State Government as a Competent Person within such area and for such period as may be specified for the purposes of carrying out tests, examinations and inspections for such buildings, dangerous machinery, hoists and lifts, lifting machines and lifting tackles, pressure plants, confined spaces, ventilation systems and such other processes or plants and equipments as stipulated in the Code and the Rules made thereunder, located in a factory, if such a person possesses the qualifications, experience and other requirements as set out in **Schedule-I** annexed to these rules:

Provided that the Chief Inspector-cum-Facilitator may relax the requirements of qualifications in respect of a Competent Person, if such a person is exceptionally experienced and knowledgeable, but not the requirements in respect of the facilities at his command:

Provided further that the Competent Person recognized under this provision shall not be more than 65 years of age and shall be physically fit for the purpose of carrying out tests, examinations and inspections.

(2) The Chief Inspector-cum-Facilitator may recognize an institution of repute, having persons possessing qualifications and experience as set out in the **Schedule-I** annexed to the Rule for the purpose of carrying out tests, examinations and inspections for buildings, dangerous machinery, hoists and lifts, lifting machines and lifting tackles, pressure plants, confined spaces, ventilation systems and such other process or plants and equipments as are stipulated in the Code and the Rules made thereunder, as a competent person, within such area and for such period as may be specified.

(3) The Chief Inspector-cum-Facilitator may on receipt of an application in **Form-I**, from a person or an institution intending to be recognized as a Competent Person for the purposes of the Code and the Rules made thereunder, register such application and within a period of sixty days of the date of receipt of application, reject the application for reasons to be recorded in writing or if satisfied about the competence and facilities available at the disposal of the applicant, recognize the applicant as a Competent Person and issue a certificate of competency in **Form-II**.

(4) The competent person or the institution shall send a monthly report to the Inspector-cum-Facilitator of the region concerned by 10th day of every month. The report shall contain name and address of establishments where testing/examinations had been done, name of the persons who visited the establishment, date of visit and list of equipments with identification number so examined. He shall also report immediately if during his visit he feels that existence of any imminent danger to life exits in the establishment.

(5) The Chief Inspector-cum-Facilitator may, after giving an opportunity of being heard to the person recognized as a Competent Person revoke the certificate issued to him under sub-rule (3)–

(i) if he has reason to believe that the competent person,—
has violated any of the conditions stipulated in the certificate; or
has carried out a test, examination and inspection or has otherwise carried them
in a manner inconsistent with the intent or the purpose of the Code or the rules made
thereunder; or

has omitted the act as required under the Code and the rules made thereunder;

(ii) for any other reason to be recorded in writing.

Explanation.—For the purpose of this rule, an institution includes an organization.

(6) The Chief Inspector-*cum*-Facilitator may, for reasons to be recorded in writing, require recertification of lifting machines, lifting tackles, pressure plants or ventilation systems, as the case may be, which has been certified by a competent person outside the State of Uttar Pradesh.

CHAPTER-II

Registration of Establishment

5.1. (a) The employer seeking registration for an establishment not already registered shall apply electronically in **Form-III** on the web-portal specified for this purpose by giving details about the establishment, and uploading documents related to registration of the establishment, proof of identity and address of the employer(s) as specified in the Form;

(b) The Form shall be signed digitally or in any other manner as may be required on the portal. The applicant shall be responsible for veracity of all information submitted in the application;

(c) The Permanent Account Number (PAN) of the applicant or the establishment allotted under Income Tax Act, 1961 or any other unique number allotted to the establishment under any other Act for the time being in force or any other particular furnished in the form, may be verified online;

(d) The certificate of registration shall be non-transferable and a copy of the certificate of registration shall be displayed in the premises of the establishment at the conspicuous place in hard copy or electronically;

2. The application shall be accompanied with a declaration from the applicant that application is in accordance with provisions of the Code and rules made thereunder, and the applicant fulfills the requirement of registration of the establishment.

3. The registering officer under the Code may direct the employer who fails to comply with the requirements of sub-rule (1), to do so within the time stated therein and such employer shall, thereupon comply with the instruction issued by the officer in this behalf.

4. The employer shall quote the Registration Number on all documents prepared or completed by him in connection with the Code or the Rules or the Regulations or the Scheme, as the case may be, and in all correspondence with the office concerned.

5. Any change in the ownership, management or any particular furnished in Registration Form submitted on the specified portal, shall be updated on the portal by the employer within thirty days of such change.

6. Fee for registration of the establishment shall be paid at the following rates –

Number of workers employed in the establishment	Amount of fees (in rupees)
Ten or more but less than twenty workers	1000.00
Twenty or more but less than fifty workers	2000.00
Fifty or more but less than one hundred workers	3000.00
Hundred or more but less than two hundred workers	4000.00
Two hundred or more but less than five hundred workers	5000.00
Five hundred or more but less than two thousand workers	10000.00
Two thousand or more workers	20000.00

Manner and
form of filing
an
application
for
registration
fee and late
fee

Provided that the State Government may change the amount of fees for registration by general or special order.

7. The registering officer shall maintain a register of establishment electronically in **Form-V** showing the particulars of establishment in relation to which certificates of registration have been issued by him.

8. The registry officer may on application being made to him under sub-rule (1) register the establishment and issue a certificate of registration in **Form-IV** electronically within such period as prescribed in Uttar Pradesh Janhit Guarantee Adhiniyam, 2011 (U.P. Act no. 3 of 2011) for such service as amended from time to time, if the application is complete in all respects, failing which such establishment shall be deemed to have been registered and the certificate of registration shall be auto generated:

Provided that certificate of registration may be issued subject to compliance with such conditions as are specified in the certificate:

Provided further that if an application for registration is not complete in all respects, the Registration Officer shall require the principal employer to amend the application so as to make it complete in all respects and if the principal employer, on being required by the Registering Officer to amend his application for registration omits or fails to do so, the registering officer shall reject the application for registration.

9. Where a principal employer has not submitted its application for registration within sixty days as required under sub-section (1) of section 3 of the Code he shall submit the application for registration along with late fee at the rate of ten per cent annually or as notified by State Government from time to time.

10. The employer, in respect of an establishment already registered under any central labour law as specified in sub-section (8) of section 3 or under any State labour law, shall update its registration particulars on the portal within six months from the date on which these rules come into force.

11. The certificate of registration shall be non-transferable and a copy of the certificate of registration shall be displayed in the premises of the establishment at conspicuous place in hard copy or electronically.

12. Any registration obtained by providing wrong information shall be liable to be cancelled:

Provided that establishment has been given an opportunity to show cause electronically or by registered post as to why their certificate of registration should not be cancelled.

13. Any change in ownership, management or any particular furnished in the registration form submitted on the specified portal shall be updated on the portal by the employer within thirty days of such change.

14. The employer of an establishment and whose business activities are in the process of closure, may apply for cancellation of registration online on the official portal, after giving complete details of the dues payable under the Central Labour Codes:

Provided that application for cancellation of registration shall be entertained unless the employer has furnished all statutory returns, paid all statutory dues under the Central Labour Codes and any other Central or State Labour Law in force, in accordance with the law applicable for the time being and submitted a self-certification to that effect along with the application.

Appeal under
section 4

6. (1) The employer aggrieved by the order of Registering Officer, may file an appeal against such order before the appellate officer appointed by the State Government for such purpose within thirty days from the date of receipt by him of such order, electronically.

(2) Where the memorandum of appeal is in order, the appellate officer shall admit the appeal, acknowledge it and intimate admission of such appeal, and shall register the appeal in electronic form to be kept for the purpose called the register of appeals.

(3) When the appeal has been admitted, the appellate officer shall send the notice of the appeal to the registering officer, against whose order the appeal has been preferred and the registering officer shall thereupon send the records of the case to the appellate officer online electronically.

(4) On receipt of the appeal, the appellate officer shall send a notice to the appellant to appear before him on such date and time as may be specified in the notice for the hearing of the appeal electronically or by registered post.

(5) If on the date fixed for hearing, the appellant does not appear, the appellate officer may dismiss the appeal for default of appearance of the appellants by sending the copy of the order to the applicant electronically.

(6) Where an appeal has been dismissed, the appellant may apply electronically to the appellate officer for the restoration of the appeal within thirty days from the date of receipt of the order and if the appellate officer is satisfied that the appellant was prevented by sufficient cause from appearing, the appellate officer shall restore the appeal.

(7) The order of the Appellate Officer shall be communicated electronically or by registered post to the appellant and copy thereof shall be sent to the registering officer against whose order the appeal has been preferred and shall be disposed of within a period of thirty days from the date of receipt of appeal.

7. (1) Every employer to whom section 5 of the Code applies, shall, within sixty days of the commencement and completion of any work, intimate to the Registering Officer and Inspector-cum-Facilitator, having jurisdiction in the area where the proposed establishment or as the case may be, the work is to be executed, intimating the actual date of the commencement, completion of work and cessation of establishment, as the case may be, in **Form-VI** annexed to these rules electronically on official portal of State Government and the same shall be auto-shared to Employees' Provident Fund Organisation (EPFO) and Employees' State Insurance Corporation (ESIC).

Notice by the employer of commencement and cessation of operation (Rule) prescribed under section 5

(2) The notice of cessation of operation shall be enclosed with a certificate to the effect that the payment of all dues to the workers employed in establishment have been made and the premises are kept free from the storage of hazardous chemicals and substances.

CHAPTER-III

Duties of Employer and Employees

8. (1) Every employer of an establishment shall arrange to conduct free of cost medical examination of all the employees **who have completed forty-five years of age** annually within one hundred and twenty days from the commencement of the year, all persons before employing them, and of all the employees who have met an serious accident in the establishment or have fallen ill during course of employment:

Annual Health Examination or test of employees of certain establishments

Provided that the employees employed in hazardous processes or Dangerous Operations shall be examined medically every year or as per provision specifically provided otherwise, **whichever is earlier**.

(2) The health examination shall be conducted by a qualified medical practitioner. Records of such annual examination shall be maintained in a Health Register in **Form-VII**. If the examination is conducted for pre-employment, it shall also be maintained in **Form-VIII** as a Certificate of Fitness. Findings of such examinations shall be shared with the employee concerned.

(3) The medical examination shall include,–

(a) full medical and occupational history;

(b) clinical examination with particular reference to :-

(i) General physique;

(ii) **Vision** - It shall include visual acuity and macular function test or funduscopy examination;

	<ul style="list-style-type: none"> (iii) Hearing - Audiometry test, if required; (iv) Breathing - Pulmonary function test or X - ray, if required; (v) Upper Limbs - Adequate arm function and grip (both arms); (vi) Lower Limbs - Adequate leg and foot function; (vii) Spine - Adequately flexible for the job concerned; (viii) General - Mental alertness and stability with good eye, hand and feet coordination; (ix) Complete blood count test, lipid profile; (c) Any other tests which the examining doctor considers necessary.
Appointment Letter and Identity Card under clause (f) of sub section (1) of section 6	<p>9. (1) The employer shall issue a Letter of Appointment to every employee in the establishment on his appointment or prior to commencing his work. The letter of appointment shall include the particulars as specified in Form-IX .</p> <p>(2) The employer shall also ensure the systematic allotment of a distinct number or code for every employee and shall issue an Identity Card bearing such employee code and other necessary particulars within one month of the appointment:</p> <p>Provided that such letters and Identity cards shall be issued to all the employees within three months of coming into force of these rules.</p> <p>(3) If the Identity card of an employee is damaged or lost, the employer shall issue a new Identity card to the employee within one month. The employer may charge Rupees Ten from the employee for issuing a new one and Rupees Fifty for any subsequent issuance within a calendar year subject to the provisions of section 21 of the Code on Wages, 2019.</p> <p>(4) Employer shall also ensure that the contract of training has been executed with other apprentices as well and thereof Identity cards have been issued to them within one month.</p>
Notice of accident and dangerous occurrences under sections 10 and 11	<p>10. (1) When any accident results in the death of any person or bodily injury to any person, or any dangerous occurrence specified in rule (11) takes place in a establishment, the employer or manager of the establishment shall forthwith send a notice thereof personally or electronically to the concerned Inspector-<i>cum</i>-Facilitator having jurisdiction and the Chief Inspector-<i>cum</i>-Facilitator.</p> <p>(2) When any accident or any dangerous occurrence specified in the rule 8 results in the death of any person or results in such bodily injury to any person as is likely to cause his death, a notice as mentioned in sub-rule (1) shall be sent to—</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) the District Magistrate or Sub-Divisional Officer; (b) the Officer-in-charge of the nearest police station; (c) the relatives of the injured or deceased person; and <p>Authority notified for employee's compensation having jurisdiction under the Code on Social Security, 2020.</p> <p>(3) In case of accident resulting in death or bodily injury, notice shall be in Form-X and in case of dangerous occurrences, notice shall be in Form-XI . The said notice shall be submitted by the employer or the manager of the factory/ establishment, as the case may be, electronically or otherwise within twenty four hours of an accident or dangerous occurrence:</p> <p>Provided that if in the case of an accident or dangerous occurrence, any person dies or is injured by such accident or dangerous occurrence after the notice and reports referred to in the foregoing sub-rules have been sent, the employer or manager of the establishment shall forthwith send a notice electronically or otherwise to the authorities and persons mentioned in sub-rules (1) and (2) within 12 hours of such death or injury, as the case may be:</p> <p>Provided further that if the period of disability from working for 48 hours or more does not occur immediately following the accident or the dangerous occurrence but occurs later, or occurs in more than one spell, the reports referred to shall be sent electronically or otherwise, to the authorities and persons mentioned in sub-rules (1) and (2) in Form-X within 24 hours immediately following the hour when the actual total period of disability from working from the accident or the dangerous occurrence becomes 48 hours.</p>

No person shall be allowed to disturb the site at which a fatal accident has occurred or any other object involved in the accident before the arrival of the Inspector-cum-Facilitator, or a police officer, not below the rank of a Sub-Inspector, or without the consent of such officer:

Provided that such action may be taken as may be necessary to prevent a further accident or to secure persons from danger.

11. The following shall be the classes of dangerous occurrences, whether or not they are attended by personal injury or disablement, namely:-

Classes of dangerous occurrences

(a) Bursting, of any plant or pipeline or equipment containing petroleum, steam, compressed air or other substance at a pressure greater than the atmospheric pressure;

(b) Collapse or failure of a crane, derrick, winch, hoist or other appliances used in raising or lowering persons or goods, or any part thereof, or the overturning of a crane;

(c) Explosion, explosion due to explosives, fire, leakage or release of harmful toxic gases, bursting out, leakage or escape of any molten metal, or hot liquid or gas causing bodily injury to any person or damage to any room or place in which persons are employed;

(d) Explosion of a receiver or container used for the storage at pressure greater than atmospheric pressure of any gas or gases (including air) or any liquid or solid resulting from the compression of gas;

(e) collapse or failure of lifting appliances or hoist or conveyors or other similar equipment for handling building or construction material or breakage or failure of rope, chain or loose gears, overturning of cranes used in building or other construction work, falling of objects from height;

(f) collapse or subsidence of any wall, floor, gallery, roof bridge, tunnel, chimney, wall, building or subsidence of soil or any other structure, platform, staging, scaffolding or any means of access including form work, contact work, excavation and collapse of transmission;

(g) Spillage or leakage of hazardous substances and damage to their container;

(h) collapse, capsizing, toppling or collision of transport equipment within the establishment;

(i) fall from height of any excavation, loading or transport machinery;

(j) an instantaneous failure of a pillar, part of a pillar or several pillars of coal (*i.e.*, a bump) in working below ground;

(k) a rock-burst in working below ground, a premature collapse of any part of the working;

(l) a breakage, fracture or failure of an essential part of any machine or apparatus whereby the safety of persons may be endangered;

(m) a slide causing injury to any person, damage to any machinery, or interruption of normal mining operations;

(n) failure of dump or side in opencast working; a blowout;

(o) a failure of any structure or installation whereby the safety of persons may be endangered, or spark generated due to electrical flash-over causing burn injury to any person;

(p) a major uncontrolled emission of petroleum or chemical spillage;

(q) Any other occurrence which may be declared as a "Dangerous Occurrence" by the State Government by an order.

12. Where any worker in a establishment contracts any disease specified in Third Schedule of the Code, the manager or employer of the establishment shall send a notice electronically or otherwise in **Form-XII** to the concerned Inspector-cum-Facilitator, Chief Inspector-cum-Facilitator and Chief Medical Officer of the district within seven days from the date on which it comes to the knowledge of the employer or manager of the establishment.

Notice of certain diseases

Manner and Time of Report to Chief Inspector-cum-Facilitator by a medical practitioner	<p>13. If any medical practitioner attends on a person who is or has been employed in a establishment and who is or is believed by the medical practitioner, to be suffering from any disease specified in the Third Schedule of the Code, the medical practitioner shall, without delay, send a report electronically or otherwise to Chief Inspector-cum-Facilitator stating:-</p> <p>(a) the name and full postal address of the patient;</p> <p>(b) the disease from which he believes the patient to be suffering; and</p> <p>(c) the name and address of the factory in which the patient is or was last employed.</p>
Report of Existence of imminent danger	<p>14. If at any time employer or any employee has reasonable apprehension of likelihood of imminent serious personal injury or death or imminent danger to health, he shall take immediate remedial action and sent a report on imminent danger and action taken thereon, electronically or otherwise to the Inspector-cum-Facilitator.</p>
Other duties of employees	<p>15. (1) Every employee shall, in general, wear or keep with him the Identity Card provided by the employer during his working hours in the establishment. If the identity card is lost or damaged, the employee shall report to the manager, in writing. No employee shall misuse the card.</p> <p>(2) If an employee comes to know of any unsafe or unhealthy conditions in the establishment, he shall report to the employer or manager or safety officer, as soon as practicable, electronically or in writing or telephonically.</p> <p>(3) Every employee shall perform such other duties as may be assigned by the State Government by general or special order.</p>
Prevention of bodily injuries	<p>16. (1) No building, wall, chimney, bridge, tunnel, road, gallery, stairway, ramp, floor, platform, staging or other structure, whether of a permanent or temporary character, shall be constructed, situated or maintained in any establishment in such a manner as to cause risk of bodily injury.</p> <p>(2) No machinery, plant or equipment shall be constructed, situated, operated or maintained in any establishment in such a manner as to cause risk of bodily injury.</p> <p>(3) No process or work shall be carried in any establishment in such a manner as to cause risk of bodily injury.</p> <p>(4) No materials or equipment shall be stacked or stored in such a manner as to cause risk of bodily injury.</p>
Special provisions for employees who are not covered Under Section 2 (1) (zzl)	<p>17. The provisions of the Code and Rules, wherein not specified for employees, shall also apply to the employees who are not covered under section 2(1)(zzl), in relation to the following, as if they were workers within the meaning of the Code and Rules-</p> <p>(a) Safety, health and welfare;</p> <p>(b) Maintenance of records, registers and Forms;</p> <p>(c) Computing the number of workers in a factory and building or other construction works under section 2 (1)(w), section 2(1)(h) and registration;</p> <p>(d) Chapter VII of the Code for any factory, excluding normal daily working hours, unless it is exempted under Section 91.</p>
Provisions against danger arising from mechanical transport in establishments	<p>18. (1) No railway wagon shall be moved either by power or hand unless the movements are directly supervised by a responsible person or person especially appointed for this purpose and a person shall be deputed to walk ahead to the wagon or wagons being shunted with a suitable bell or other audible device so as to ensure that no person is allowed to pass in front of or between the moving wagon or wagons. Names of such person or persons shall be separately shown in attendance register in Form-XIII.</p> <p>(2) Mechanical Transport or Transport vehicle when moved shall only be operated by persons trained to work them, and such operations shall be under the charge of a responsible supervisor. Employer shall take appropriate step and provide provisions for safe movement of such vehicles.</p>

19. Where any apprentices or other apprentices are undergoing training in an establishment the provisions of the Code and Rules shall apply in relation to the health, safety and welfare of these apprentices as if they were workers within the meaning of the Code. Provisions of the sub-sections (1) and (4) of section 25 and Rules made thereunder in relation with normal working hours shall apply to the 'other apprentices' as if they were workers within the meaning of the Code.

Special provisions for health, safety and welfare measures for other apprentices
Safety provisions for establishments having five story or above a height of twenty meters or above building

20. The employer, owner or both, as the case may be, of an establishment or a group of establishments which has five story or above or a height of twenty meters or above, shall prepare and keep up-to-date an Emergency Plan to mitigate the fire emergency or lift failure or any other dangerous occurrence. **He shall ensure the availability of requisite facilities as per Indian Standards, training of persons, information dissemination to the people and adequate supervision for safety.**

CHAPTER-IV

Occupational Safety and Health

21. (1) The State Government shall, by notification, constitute a State Occupational Safety and Health Advisory Board for the purposes of section 17 of the code.

Constitution of State Advisory Board under section 17

(2) The Board shall consist of,–

(a) Minister, Labour and employment, Government of Uttar Pradesh- *ex officio* Chairperson;

(b) Additional Chief Secretary /Principal Secretary/ Secretary, Labour, Government of Uttar Pradesh- Vice-Chairperson, *ex officio*;

(c) Two officers from Department of Micro, Small and Medium enterprises and Pollution Control Board nominated by the State Government, not below the rank of Special Secretary one of which shall be a woman-member;

(d) Chairman, Uttar Pradesh Pollution Control Board, Lucknow - Member, *ex officio*;

(e) Labour Commissioner, Government of Uttar Pradesh – Member-Secretary, *ex officio*;

(f) Director-General, Health and family welfare, Government. of Uttar Pradesh- Member, *ex officio* ;

(g) Chief Inspector-cum-Facilitator, Government of Uttar Pradesh- Member, *ex officio* ;

(h) Secretary, Uttar Pradesh Building and Other Construction Workers Welfare Board - Member, *ex officio*;

(i) Secretary, Uttar Pradesh Unorganized Workers Social Security Welfare Board - Member, *ex officio*;

(j) Secretary, Uttar Pradesh Labour Welfare Board- Member, *ex officio*;

(k) Director, ESICS, Govt. of Uttar Pradesh- Member, *ex officio*;

(l) Director of Factories, Uttar Pradesh- Member;

(m) Five representatives of employers to be nominated by State Government - Members ;

(n) Five representatives from recognized trade unions or Federation to be nominated by State Government - Members;

(o) Five eminent persons from the field of occupational health and safety having a graduation degree in engineering and experience not less than ten years nominated by the State Government-members:

Provided that adequate representation of women shall be given for members to be nominated under clauses (m), (n) and (o) of this rule.

22. (1) The term of Board shall be three years from the date of its constitution, but it shall continue till the reconstitution and its decision shall not be deemed invalid on the ground that term of the Board has been expired.

Term of Office of State Advisory Board

(2) The term of office of the non-official members of the Board shall be three years.

	(3) The term of the members of the Board shall be co-existing with the term of the Board.
	(4) The non-official members of the Board shall hold office at the pleasure of the Government of Uttar Pradesh.
	(5) The non-official members shall be removed from the Board if they cease to represent the interest for which they were nominated.
	(6) All nominated members shall not be eligible for renomination for more than two terms.
Resignation of a member of State Advisory Board	23. Any non-official member may resign by a letter addressed to State Government signed under his hand. The seat of such member shall fall vacant from the date on which his resignation is accepted or on the expiry of thirty days from the date of receipt of intimation of resignation, whichever is earlier.
Filling of casual vacancies	24. (1) A member appointed to fill a casual vacancy arising due to death, resignation or otherwise of the member shall hold office for the remaining period of the tenure of office of the member, in whose place he is appointed. (2) When a Vacancy occurs for any reason or is likely to occur in the membership of the Board, the Member Secretary shall submit a report to the State Government who shall take steps to fill the vacancy from amongst the category of persons, to which the person vacating membership belongs and the person so nominated shall hold office for the remainder of the term of the office of the member in whose place he is appointed.
Cessation of membership	25. If any member of the Board, not being an <i>ex-officio</i> member, fails to attend three consecutive meetings of the Board, without obtaining the leave sanctioned by the Chairperson of such . Board, for such absence, he shall cease to be a member of State Board: Provided that the State Government may, if it is satisfied that such member was prevented by sufficient cause from attending three consecutive meetings, direct that such cessation shall not take place and on such direction being made, such member shall continue to be a member of State Board.
Disqualification for membership	26. A person shall be disqualified for being a member of the State Board- (a) if he is declared to be of unsound mind; or (b) an undischarged insolvent by a Competent Court; or (c) if he has been convicted for an offence, having imprisonment of three months or more or which in the opinion of the State Government, involves moral turpitude; or (d) he is absent from three consecutive meetings of the Board without leave of absence from the Chairperson; or (e) he ceases to represent the interest for representing which he was appointed; or (f) he is removed by the State Government.
Removal from membership	27. The State Government may remove any member of the State Board, if in its opinion such member has ceased to represent the interest which he purports to represent on such State Board: Provided that no such member shall be removed unless reasonable opportunity is given to him of making a representation against the proposed action under this rule.
Travelling allowance for members	28. (1) The travelling allowance and daily allowance of an official member shall be governed by the rules applicable to him for journey performed by him on official duties and shall be paid by the Authority paying his salary. (2) Non-Official Members of the Board shall be paid travelling allowance and daily allowance for attending meetings of the Board at such rates as are admissible to lowest of Group "A" Officer of the State Government.
Meeting of the Board	29. (1) The State Board may meet as often as necessary: Provided that the Chairperson shall, with in fifteen days of the receipt of a requisition in writing from not less than one third of the members of the Board, call a special meeting thereof. (2) No business shall be transacted at any meeting unless atleast half of the members are present:

Provided that if at any meeting less than half members are present the Chairperson may adjourn the meeting to another date informing members present and giving notice to the other members that he proposes to dispose of the business at the adjourned meeting whether there is a prescribed quorum or not, and it shall there upon be lawful for him to dispose of the business at the adjourned meeting irrespective of the member of members attending :

Provided that when the Chairperson calls a meeting for considering any matter which in his opinion is of urgent nature, notice of not less than three days shall be deemed sufficient.

30. (1) The Chairperson shall preside over all meetings of the Board, and if the Chairperson is, for any reason, unable to attend a meeting of the Board, any member nominated by the Chairperson in this behalf, and in the absence of such nomination, any other member elected by the members present from amongst themselves at the meeting, shall preside at the meeting.

Chairperson to
preside at
meetings

(2) Every decision taken at the meeting of the Board shall be recorded in a Minutes Book, which shall be a permanent record.

31. The State Government may constitute as many Technical Committees or Advisory Committees on the recommendation of State Advisory Board to assist the State Government or State Advisory Board in discharge of their functions, as it deems fit. The term, function, procedures and allowances of these committees shall be as determined by the State Government.

Technical
Committee or
Advisory
Committee of the
State Advisory
Board

32. (1) Every employer shall submit the details of occupational safety and health statistics to the State Government, as well as to the office of Director General, Labour Bureau, electronically on such portal in such form and manner as may be prescribed by the Central Government from time to time.

Collection of
statistics and
registration portal
for inter-state
migrant workers

Every inter-state migrant worker, whether employed or self-employed in the state of Uttar Pradesh shall get himself registered on the portal specified for this purpose.

33. (1) In every establishment, a Safety Committee, shall be constituted, where,-

Constitution of
safety committees
under section 22

(a) two hundred fifty employees or more are ordinarily employed; or

(b) any process or operation declared to be dangerous under section 82 is carried on; or

(c) a 'Hazardous Process' as defined under section 2(1)(za) or handling hazardous substance is carried on.

(2) The representatives of the management in Safety Committee shall include-

(a) The employer shall be the Chairman of the Safety Committee; and

(b) A senior official who by his position in the organization can contribute effectively to the functioning of the Committee, shall be the Deputy Chairman; and

(c) A Safety Officer, wherein appointed under these rules, or any other responsible person shall be the Member-Secretary of the Committee; and

(d) Medical officer of the establishment- member; and

(e) Three representatives one each from the production, maintenance and purchase departments; and

(f) Number of representatives of workers shall not be less than the number of representatives of employer. Representatives of workers shall be chosen by a general consensus amongst them or election.

(3) The tenure of the Committee shall be of two years.

(4) The constitution of safety committee shall be communicated electronically to concerned Inspector-cum-Facilitator having jurisdiction.

(5) Safety Committee shall meet as often as necessary but atleast once in every quarter. The minutes of the meeting along with follow-up action plans shall be recorded in a register and shall be produced to the Inspector-cum-Facilitator on demand. A copy of minutes of such meeting thereof shall be sent to the Inspector-cum-Facilitator having jurisdiction electronically.

(6) Safety Committee shall have the right to be adequately and suitably informed of, -

Functions and
duties of safety
committee

(a) Potential safety and health hazards to which the employees may be exposed at work place.

(b) Data on accidents as well as data resulting from surveillance of the working environment and of the health of employees exposed to hazardous substances so far as the factory is concerned:

Provided that the Committee shall undertake to use the data on measures to improve the working environment and the health and safety of the employees.

34. (1) Functions and duties of the Safety Committee shall include,-

(a) Assisting and cooperating with the management in achieving the aims and objectives outlined in the 'Health and Safety Policy' of the establishment; and

(b) Dealing with all matters concerning Health, Safety and Environment and to arrive at solutions to problems encountered; and

(c) Creating safety awareness amongst all employees; and

(d) Undertaking educational, training and promotional activities; and

(e) Discussing reports on safety, environment and occupational health surveys, safety audits, risk assessment, emergency and disaster management plans and implementation of the recommendations made in the reports; and

(f) Carrying out health and safety surveys and identify causes of accidents; and

(g) Looking into any complaint made on the likelihood of an imminent danger to the safety and health of the employees and suggesting corrective measures; and

(h) Reviewing the implementation of the recommendations made by it,-

(i) to discuss the report of inquiry into accidents, dangerous occurrences etc. and make appropriate recommendations;

(ii) to formulate and implement appropriate safety campaigns based on analysis of accidents and dangerous occurrences;

(iii) to serve as a forum for communication on Safety and Occupational Health matter; and

(iv) to discuss the Standard Operating Procedures prepared for different operations.

(2) Where owing to the size of the establishment, or any other reason, the functions referred to in sub-rule (1) cannot be effectively carried out by the Safety Committee, it may establish sub-committees as may be required to assist it:

Provided that in any establishment wherein more than one thousand employees are ordinarily employed, not less than two sub-committees shall be formed department-wise or otherwise and an employee of the rank of departmental head shall be the head of the sub-committee. The minutes of meeting shall be shared with the member secretary of the safety committee.

Appointment of
safety officers
under section 22
and clause (zzq) of
sub-section (2) of
section 133

35. (1) In every establishment which is a,-

(i) factory wherein five hundred workers or more; or

(ii) factory carrying on hazardous process wherein two hundred fifty workers or more; or

(iii) building and other construction work wherein two hundred and fifty workers or more are ordinarily employed; or

(iv) Major Accident Hazard installation; or

(v) factory manufacturing sulfuric acid not less than one safety officer shall be appointed by the employer:

Provided that for an establishment specified in clause (i), one additional safety officer shall be appointed if number of workers employed are more than one thousand but not exceeding one thousand five hundred and one more safety officer shall be appointed for every additional one thousand workers or part thereof:

Provided further that for an establishments specified in clause(ii), clause(iii) and clause(iv) one additional safety officer shall be appointed if number of workers employed are more than five hundred but not exceeding one thousand and one more safety officer shall be appointed for every additional one thousand workers or part thereof.

(2) The occupier of the factory or employer of building or other construction establishment, as the case may be, shall inform the concerned Chief Inspector-*cum*-Facilitator having jurisdiction and the Inspector-*cum*-Facilitator of the region concerned about the appointment of the Safety Officer or Chief Safety Officer within seven days from such appointment.

36. A person shall not be eligible for appointment as a Safety Officer unless he,-

Qualifications of
Safety Officer

(a) possesses a Degree in any branch of Engineering or Technology from a University established by law and has had practical experience of working in a factory in a supervisory capacity in production or maintenance or Safety Department for a period of not less than two years; or

(b) possesses a degree in Physics or Chemistry from a University established by law and has had practical experience of working in a factory in a supervisory capacity in production or maintenance or Safety Department for a period of not less than five years; or

(c) possesses a diploma in any branch of Engineering or Technology recognized by the State Government and has had practical experience of working in a factory in a supervisory capacity in production or maintenance or safety department for a period of not less than five years; or

(d) possesses a recognized degree in any branch of Engineering or Technology, and has had experience of not less than two years in a department of the Central or the State Government in relation to the administration under any Act or Code which deals with health and safety of workers in a factory or building or other construction works; or

(e) possesses a recognized degree in any branch of Engineering or Technology, and has had atleast five years' experience of working in institutions dealing with training, education, consultancy or research in the field of accident prevention in industry or in any institution; and

(f) possesses a degree or diploma in Industrial Safety recognized by the State Government in this behalf or from any Labour Institute under Directorate General Factory Advice Service and Labour Institute (DGFASLI). or

(g) he possesses a B.Tech or M.Tech degree in health, safety and environment or fire engineering or any other equivalent qualification granted by any university duly established by law:

Provided that Chief Inspector-*cum*-Facilitator may relax the qualifications in respect of clause (2) and (3) with the conditions, in writing, for any establishment or a class of establishments.

37. (1) The duties of the Safety Officers shall be to advise and assist the factory management in the fulfilment of its obligations, statutory or otherwise, concerning prevention of personal injuries and maintaining a safe working environment. These duties shall also include the following, namely,-

Duties, and
other conditions
of Safety
Officer

(a) to advise the departmental heads, supervisors and other such officers in planning and organising measures necessary for the effective control of personal injuries;

(b) to advise on safety aspects in all job studies, and to carry out detailed job safety studies of selected jobs;

(c) to check and evaluate the effectiveness of the action taken or proposed to be taken to prevent personal injuries;

(d) to advise the personnel of store purchase department in ensuring high quality and availability of personal protective equipments *etc.*;

(e) to advise on matters relating to carrying out plant safety inspections;

(f) to carry out plant safety inspections in order to observe the physical conditions of work and the work practice procedures followed by the employees and to render advice on measures to be adopted for reducing the unsafe physical conditions and preventing unsafe conditions by employees;

(g) to render advice on matters relating to reporting and investigation of industrial accidents and diseases;

(h) to investigate fatal and serious accidents and to suggest remedial measures to the management;

(i) to investigate the reportable cases of industrial disease contracted and dangerous occurrences;

(j) to advise on the maintenance of such records as are necessary relating to accidents, dangerous occurrences and industrial diseases;

(k) to promote setting up of Safety Committees and to act as an adviser and catalyst to such committees;

(l) to organise in association with the concerned department, campaign, competitions, contests and other activities which will develop and maintain the interest of the employees in establishing and maintaining safety conditions of work and procedure;

(m) to design and conduct either independently or in collaboration with the organisations, departments imparting industrial safety training, suitable training and educational programme for the prevention of personal injuries and to hold safety seminars at least once in a year;

(n) to prepare an annual report of accidents and industrial diseases suggesting their remedial measures and to put it up before the annual meeting of the Board of Directors;

(o) to submit a quarterly report electronically or otherwise to the concerned Inspector-*cum*-Facilitator having jurisdiction through his employer in respect of the works in promoting safety, health, hygiene and better working conditions of workers in the establishment conducted by the Safety Department for the previous quarter; and

(p) the report shall be submitted by Chief Safety Officer in case of more than one safety officers.

(2) The employer of the establishment shall provide each Safety Officer with such facilities, equipments and information as are necessary to enable him to discharge his duties effectively.

Status of the Chief
Safety Officer or
the Safety Officer

38. The Chief Safety Officer or the Safety Officer in the case of establishments where only one Safety Officer is required to be appointed shall be given the status of a departmental head or a senior executive in the factory and he shall work directly under the control of the Chief Executive of the factory. Every other Safety Officer shall be given appropriate status corresponding to the status of an officer holding a position next below other departmental heads in the factory:

Provided that where any dispute arises as to the status of a Safety Officer or Chief Safety Officer, the case shall be referred to the State Government whose decision shall be final.

Punishment for
Chief Safety
Officer and Safety
Officers

39. (1) The occupier of the factory or employer of building or other construction establishment, as the case may be, may impose upon any safety officer anyone or more of the following penalties, namely:

(a) suspension;

(b) removal or dismissal from service ;

(c) reduction in rank;

(d) withholding of increment (including stoppage of an efficiency bar);

(e) censure and warning:

Provided that no order imposing any such penalty on the safety officer shall be made except after an enquiry in which he has been informed of charges against him and given a reasonable opportunity of being heard in respect of the charges and where it is proposed after such enquiry to impose on him any such penalty until he has been given a reasonable opportunity of making a representation against the penalty proposed but only on the basis of the evidence adduced or any other material being used against him during such enquiry.

(2) Against the order of dismissal or discharge, the Chief Safety Officer or Safety Officer, as the case maybe, shall have the right to appeal before Labour Commissioner Uttar Pradesh as provided under rule 40 .

40. (1) Any safety officer may file, on whom any penalty has been imposed under rule 39 within thirty days of the communication of the order of imposition of the penalty to him, appeal against such order to the Labour Commissioner Uttar Pradesh. Appeal
- (2) On receipt of an appeal preferred under sub-rule(1), the Labour Commissioner shall, after giving both the parties reasonable opportunity of being heard and for the reasons to be recorded in writing, dispose off the appeal as expeditiously as possible.
- (3) While disposing off the appeal, the Labour Commissioner may confirm, modify or set aside the order appealed against.
- (4) An appeal against the order of Labour Commissioner under sub-rule (2) may be preferred to the State Government within sixty days from the date of the said order.
41. No Safety Officer shall be required or allowed to do any other work which is inconsistent with or detrimental to the performance of his duties specified in this Rule. Prohibition of performances of other duties

CHAPTER V

Hours of Work and Leave with wages

42. (1) No worker shall be required or allowed to work in an establishment for more than 48 hours in any week. Daily and weekly working hours under clause (b) of sub-section (1) of section 25
- (2) The period of work of a worker shall be so arranged that inclusive of his intervals for rest, shall not spread over for more than twelve hours in a day.
- (3) The period of works of workers shall not exceed five hours and that no worker shall work for more than five hours before he has had an interval for rest of atleast half an hour.
- (4) The working hours in a day may be modified by the State Government, subject to sub-rules (1), (2) and (3), so that the total number of working hours in a week shall be so fixed and followed.
43. (1) For the purpose of section 26, there shall be posted up in a conspicuous place outside the office of every establishment a notice showing the weekly day of rest. Weekly day of rest under sub-section (2) of section 26
- (2) Where the weekly day of rest is not the same day for all persons employed in the establishment, the notice shall show the day of rest allowed to each relay, or set of persons or individual.
- (3) No worker shall be required or allowed to work in an establishment on the first day of the week (hereinafter referred to as the said day), unless he has or will have a holiday for a whole day on one of the three days immediately before or after the said day:
- Provided that no substitution shall be made which will result in any employee working for more than ten days consecutively without a holiday for a whole day:
- Provided, further, that a factory or a part of factory or a class of factories which comes under the purview of Continuous Process factory as set out in Schedule II shall be allowed to work on daily basis and the first day of week for groups of workers may be different for the purpose of weekly holiday.
- (4) Where, in accordance with the provisions of sub-rule (3), any worker works on the said day and has had a holiday on one of the three days immediately before it, that said day shall, for the purpose of calculating his weekly hours of work, be included in the preceding week.
- (5) For the purpose of shift changing of a worker ; a holiday of 24 consecutive hours shall be ensured between the shifts subject to Section 28.
- (6) The compensatory days of rest shall be so spaced that in any one week not more than two such days shall be allowed to any person.
- (7) Inspector-cum-Facilitator of region concerned, subject to the control of Chief Inspector-cum-Facilitator, may approve, in writing, any other day as the first day of week for any particular area or a class of establishments.
- (8) The State Government or, subject to the control of the State Government, the Chief Inspector-cum-Facilitator, for reasons specified in writing, may issue the notifications or office order for weekly holiday and/or duration of work for an establishment or class of establishment other than a factory and may exempt sub-rule (3) subject to the provisions of section 26.

Compensatory holidays	<p>44. (1) Except in the case of worker engaged in any work which for technical reasons must be carried on continuously throughout the day, the compensatory holidays to be allowed under sub-section (3) of section 26 of the Code shall be so spaced that not more than two compensatory holidays are given in one week.</p> <p>(2) The manager of the establishment shall display, on or before the end of the month in which holidays are lost, a notice in respect of workers allowed compensatory holidays during the following month and of the dates thereof, at the place at which the notice of periods of works prescribed under section 26 is displayed. Any subsequent change in the notice in respect of any compensatory holiday shall be made not less than three days in advance of the date of that holiday.</p> <p>(3) Any compensatory holiday or holidays to which a worker is entitled shall be given to him before he is discharged or dismissed and shall not be reckoned as part of any period of notice required to be given before discharge or dismissal.</p>
Extra wages and conditions for overtime under section 27	<p>45. (1) In pursuance of Section 27 of Code, where in an establishment a worker works for more than eight hours in any day or for more than forty-eight hours in any week, as the case may be, he shall in respect of such overtime work be entitled to wages at the rate of twice his ordinary rate of wages and shall be paid at the end of each wage period.</p> <p>(2) In calculating overtime on any day, a fraction of an hour between 15 to 30 minutes shall be counted as 30 minutes and in case of more than 30 minutes it shall be rounded and shall be counted as an hour on actual basis.</p> <p>(3) In calculating the wages or earnings in the case of a worker paid by the month, the daily wages shall be 1/26th of his monthly wages; and in the case of any other worker it shall be the daily wages or earnings as the case may be.</p> <p>(4) The spread over for the workers may exceed twelve hours in any one day under the following works and circumstances in establishments, namely;-</p> <ol style="list-style-type: none"> (a) Urgent repairs; (b) Work in the nature of preparatory or complimentary work; (c) Work which is necessarily so intermittent that the intervals during which they do not work while on duty ordinarily amount to more than the intervals for rest; (d) Work which for technical reasons must be carried on continuously; (e) Engaged in making or supplying articles of prime necessity which must be made or supplied every day; (f) Engaged in a process which can not be carried on except during fixed seasons; (g) Engaged in a process which can not be carried on except at times dependent on the irregular action of natural forces; (h) Engaged in an engine-rooms or boiler-houses or in attending to power-plant or transmission machinery; (i) Engaged in process on account of the break-down of machinery; (j) Engaged in the loading or unloading of railway wagons or lorries or trucks; (k) Exceptional press of work; and (l) Engaged in any work, which is notified by the State Government in the Official Gazette as a work of public importance; Provided that no worker shall be allowed to work overtime exceeding one hundred twenty five hours in any quarter of a year. <p>(5) A worker may be allowed to work overtime in any working day subject to the following conditions:-</p> <ol style="list-style-type: none"> (a) There shall be no overlapping of shifts for such hour of overtime in case of a factory; (b) The worker shall be intimated in writing or electronically for such hours of overtime before he starts working for such hours; (c) A worker shall not be allowed to work on overtime more than 5 days at one stretch;

(d) Employer shall ensure that such extra hour will not affect the health and safety of workers adversely owing to engagement in Dangerous Operations or Hazardous Processes in case of a factory;

(e) Consent of worker for overtime shall be taken, in writing;

(f) Overtime is allowed for urgent work to be done to machinery or plant or else, or in case of “*force majeure*”, or preparatory or complementary work which requires such extra time in case of a factory.

(6) Total number of hours of work in any day shall not exceed ten hours.

(7) Total number of hours of work in any week including overtime shall not exceed sixty.

(8) Total number of hours of overtime shall not exceed one hundred and fifteen for any quarter.

46. A worker who is appointed as a part time worker in a factory may be allowed to work in another establishment in any category of work notified by the State Government subject to the following conditions, namely:-

Circumstances where double employment is allowed under Section 30

(a) A separate attendance register shall be maintained. Pro-rata basis leave and other amenities shall be provided;

(b) One employer shall have name and address of other employer where he works as part time worker;

(c) Separate working days for the person shall be fixed for both the establishments;

(d) Provisions of the Code and Rule related to working hours, spread hours, weekly holiday and overtime shall remain applicable:

Provided that total working hours shall not exceed twelve hours and spread over of work shall not exceed sixteen hours:

Provided further that the State Government may, by notification, add any category of worker and conditions of double employment.

47. (1) Workers working in a shift system shall be rotated suitably. The period of work of workers operating in a single shift shall also be fixed. Such periods of work shall be notified to Inspector-cum-Facilitator electronically or otherwise.

Notice of Period of work under section 31

(2) Notice of period of work for the adult workers shall be in **Form-XIV** in accordance with the provisions of the Code and Rules and it shall be displayed at conspicuous place in the establishment at or near the main entrance and such notice shall be intimated to concerned Inspector-cum-Facilitator electronically. It shall also be kept updated under the provisions of section 31.

(3) Such notice as mentioned in sub-rule (2) shall clearly indicate for every day, the period during which an adult employee may be required to work.

(4) No person shall be allowed to work in an establishment otherwise than in accordance with sub-rule(2):

Provided that if a person or persons are working on over time, the period of such hour and such employee shall be displayed duly signed by manager at a conspicuous place.

CHAPTER-VI

Maintenance of Registers, Records and Returns

48. Employer of every establishment shall maintain electronically or otherwise, the records, registers, testing certificates, examinations, forms, reports, licences and no objection certificates as prescribed in the Code or Rules. These shall be readily available within the premises of the establishment.

Maintenance of registers and records

49. The Employer or Manager shall keep a register for every employee in **Form-XV** hereinafter called the ‘Leave With Wages Register’, under the provisions of section 32 of the Code, which shall be filled weekly, or fortnightly or at least once a month.

Leave with wages

Leave Book	<p>50. (1) The Employer or Manager shall provide each employee with a book in Form-XVI hereinafter called the 'Leave Book' under the provisions of section 32. The leave book shall be the property of the worker and the Manager or his agent shall not demand it except to make entries of the dates of leave or interruption in service and shall not keep it for more than a week at a time. Workers shall submit the leave book when required by the Manager within three days.</p> <p>(2) If a worker loses his Leave book, the Manager shall provide him with another copy on the payment of rupees ten, subject to the provisions of section 21 of the Code on Wages, 2019 and shall complete it from his record.</p>
Overtime register	<p>51. The employer or manager shall maintain a register for the overtime work of worker under the provision of section 27 of the Code in such format as prescribed under the Uttar Pradesh Code on Wages Rules, 2021 for this purpose.</p>
Register of workers under clause (v) of sub-section (a) of section 33	<p>52. (1) The manager or employer of every establishment shall maintain a register of workers, when any work is being carried on in the factory, showing, -</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) the name of each employee in the factory; (b) the nature of his work; (c) the group, if any, in which he is included; (d) where his group works on shifts, the relay to which he is allotted; (e) such other particulars as may be prescribed. <p>(2) No workers shall be required or allowed to work in any establishment unless his name and other particulars have been entered in the Register of workers.</p> <p>(3) The register of workers or attendance register shall be maintained in Form-XIII.</p> <p>(4) This register shall be produced or shown on demand by an Inspector-cum-Facilitator or the Medical Officer. The employer or manager shall be responsible for the production of the register on such demand, irrespective of the fact whether he is present or not in the establishment during an inspection.</p> <p>(5) A register for adolescent workers if any, shall also be maintained separately in Form-XIII.</p> <p>(6) If a person is found in a factory at any time, except during intervals for meals or rest when work is going on or the machinery is in motion, he shall until the contrary is proved, be deemed for the purposes of this Code and the Rules made thereunder to have been at that time employed in the factory.</p>
Accident Register	<p>53. The Employer or Manager of every establishment shall maintain a register of all accidents and dangerous occurrences, which occur in the establishment as prescribed under section 10 and 11 respectively of the Code, in a register in Form-XVII.</p>
Wage slips and payments	<p>54. (1) Every employer shall issue wage slips, electronically or otherwise, to the workers in such form, as may be prescribed, by the rules made by the appropriate Government under the Code on Wages, 2019 (Central Act No. 29 of 2019) on or before the payment of wages.</p> <p>(2) The wage slip for the payment of overtime work shall be separate from that of regular wage and overtime hours worked by the worker shall be mentioned in it.</p>
Return	<p>55. The Employer or Manager of every establishment shall furnish electronically or otherwise to the concerned Inspector-cum-Facilitator having jurisdiction and any other officer or officers specified by the State Government by general or special order the following returns namely:</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) On or before January 31, every year an Annual Return in the Form-XVIII ; (b) On or before July 31, every year, a Half-Yearly Return in case of a Major Accident Hazard installation for the period of January 1 to June 30 in the Form-XIX: <p>Provided that in the case of an establishment in which work is carried on only during a certain season or seasons of the year, the Employer or Manager shall submit the return within fifteen days after the closure of that season or last of these seasons, as the case may be.</p>

<p>56. (1) In addition to the notices required to be displayed in any establishment by or under this Code or Rule, there shall be displayed in every establishment a notice containing such abstracts of this Code, notifications and rules of Central Government prescribed for Health, Safety and Welfare provisions under section 18, 23 and 24 and such abstract with salient points shall not contain less than 2000 words. The name and office address of the concerned Inspector-cum-Facilitator having jurisdiction, shall also be displayed.</p> <p>(2) All notices required by or under this Code to be displayed in an establishment shall be in Hindi and English and shall be displayed at some conspicuous and convenient place and notice board and at or near the main entrance of the factory and shall be maintained in a clean and legible condition.</p> <p>(3) The Chief Inspector-cum-Facilitator may, by order in writing served to the employer or the manager of any factory or building or other construction work, require that there shall be displayed in the factory any other notice or poster relating to the health, safety or welfare of the workers in the factory.</p> <p>(4) Every employer and manager shall display a painted sign board, with conspicuous letters written in white or luminous paint of any color at the main entrance of every establishment in such a manner which is visible from outside stating the following particulars:-</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Registration or License number of the establishment; (b) Name of the establishment; (c) Address of the establishment (giving plot no, locality, street no., pin code etc.); (d) Name of the employer; (e) Name of the manager. 	<p>Display of notices</p>
<p>57. The employer or the manager of every factory shall maintain a bound Inspection Book. The Inspection Book shall be of the size 13"x8-1/2". It shall contain at least 180 sheets. Every fourth sheet thereof shall be serially numbered and the two unnumbered sheets, between each two serially numbered sheets, shall have a vertical perforated straight line on the left-hand side at a margin of 1". Form-XXXVII shall be kept posted up to date and Form-XXXIX shall be filled in every year or whenever there is change of manager or employer.</p>	<p>Inspection Book under clause (zzq) of sub-section (2) of section 133</p>
<p>58. (1) Payment of wages if the worker dies-where a worker dies before he resumes work, the balance of his pay, due for the period of leave with wages not availed of, shall be paid to his nominee within one month of the receipt of intimation of the death of the worker in accordance with sub-section (vi) of section 32 of the Code.</p> <p>(2) Each worker shall submit a nomination in Form-XX, duly signed by him and attested by two witnesses. The nomination shall remain in force until it is revised or cancelled by another nomination.</p>	<p>Nomination form under clause (zzq) of sub-section (2) of section 133</p>
<p>59. (1) The employer, owner or manager of an establishment shall furnish any information that an Inspector-cum-Facilitator may require for the purpose of satisfying himself of whether any provision of the Code has been complied with or whether any order of an Inspector-cum-Facilitator has been duly carried out. Any demand carried out by an Inspector-cum-Facilitator for any such information, if made, during the course of an inspection shall be complied forthwith if the information is available in the establishment, or, if made in writing, shall be complied with within fifteen days of receipt thereof.</p> <p>(2) All registers, forms, certificates, records required to be maintained under the Code and Rules shall be preserved for at least a period of three years to which they relate, including the records of testing and medical examination of workers.</p> <p>(3) Medical records of employees who contracted any notifiable disease or had been declared unfit or suffered from any Occupational disease or accident shall be preserved for Five years.</p>	<p>Production of registers</p>

CHAPTER-VII

Inspector-cum-Facilitator and Other Authority

Qualification for
the post of Chief
Inspector-cum-
Facilitator under
sub-section (5)
of section 34
Manner of
taking samples

60. The State Government may by general or special order, determine the qualification and experience for Chief inspector-cum-Facilitator for the purposes of such establishment or class of establishments.

61. (1) An Inspector-cum-Facilitator may at any time during the normal working hours of a factory after informing the occupier or manager of the factory or the other person for the time being purporting to be in charge of the factory take in manner hereinafter provided a sufficient sample of any substance used or intended to be used in the factory such use being-

(a) in the belief of the Inspector-cum-Facilitator are in contravention of any of the provisions of the Code or the rules made thereunder; or

(b) in the opinion of the Inspector-cum-Facilitator likely to cause bodily injury to, all injury to the health of, workers in the factory.

(2) Where the Inspector-cum-Facilitator takes a sample under sub-rule (1), he shall in the presence of the person informed under that sub-rule, unless such person wilfully absents himself, divide the sample into three portions and effectively seal and suitably mark them and shall permit such person to add his own seal and mark there to.

(3) The person informed as aforesaid shall, if there Inspector-cum-Facilitator so requires, provide the appliances for dividing, sealing and marking the sample taken under this rule.

(4) The Inspector-cum-Facilitator shall –

(a) forthwith give one portion of the sample to the person informed under sub-rule (1);

(b) the second portion to a Government Analyst for analysis and report thereon;

(c) retain the third portion for production to Court before which proceedings, if any, are instituted in respect of the substance.

(5) Any document purporting to be a report under the head of any Government Analyst upon any substance submitted to him for analysis and report under this rule, may be used as evidence in any proceedings instituted in respect of the substance.

Powers of
Inspector-cum-
Facilitators
under
section 35

62. An Inspector-cum-Facilitator shall, for the purposes of the execution of the Code and Rules, have power to do all or any of the things specified in section 35 of the Code:

Provided that the powers of the public officers, who do not possess the qualifications as prescribed for the post of Inspector of Factories in the “Uttar Pradesh Inspector of Boilers and Factories Service Rules, 1980” as are appointed to Inspector-cum-Facilitator or Additional Inspector-cum-Facilitator under sub-section (9) of section 34 or otherwise shall not include administration of the provisions of clause (b) of sub-section (1) of section 6, section 10, section 11, section 18, section 22, section 26, section 31, sub-section (d) of section 33, section 37, section 43, Part VII of Chapter XI of the Code in factories and building or other construction works:

Provided further that in case of a Medical officer, who is appointed as an Inspector-cum-Facilitator under section 42, shall have power to carry out such medical examination as may be necessary for the purpose of discharging his duties under the Code and Rules.

Identification
cards

63. (1) All Inspecting Officers, if requested by the employer or manager of the establishment, shall produce an authorized identification card.

(2) Identification cards shall be issued for Medical Officers appointed under section 42, by Director of Medical and Health Services or the Labour Commissioner. For Inspector-cum-Facilitator, the Identification cards may be issued by the Labour Commissioner or the Chief Inspector-cum-Facilitator.

64. (1) The Chief Inspector-*cum*-Facilitator may recognize a third party Auditor for the purpose of section 37. State Government may declare the method of recognition including an assessment of the applicant and may, by notification, formulate a system to empanel the third party Auditor and shall specify the duties, responsibilities and other conditions of work.

Third party Auditor under section 37

(2) Third party Auditor or expert shall not be recognized unless, he possesses-

(a) a Degree in the branch of Chemical, Mechanical, Electrical, Civil or Production Engineering from a recognized institution and have practical experience in manufacturing, maintenance or safety department in supervisory capacity or above in factories or in the field of occupational safety and health for a period of not less than twelve years; or

(b) a Diploma in branch of Chemical, Mechanical, Electrical, Civil or Production Engineering and one year full time diploma in industrial safety from a recognized institution and have practical experience in manufacturing, maintenance or safety department in the supervisory capacity or above in factories for a period of not less than fifteen years; or

(c) a Degree in Bachelor of Science with Physics or Chemistry and one year full time diploma in industrial safety from a recognized Institution and has had practical experience in manufacturing, maintenance or safety department of an establishment in supervisory capacity or above in factories for a period of not less than fifteen years; or

(d) a Degree or diploma in any branch of Engineering and have experience in Directorate of Factories or Central/Regional Labour Institutes under DGFASLI in the capacity not below the rank of Assistant Director for a period of not less than ten years; or

(e) any equivalent of above four clauses in any combination:

Provided that the decision of State Government with respect to equivalency of qualifications and experiences shall be final in case of any dispute.

(3) The maximum age of the expert or safety auditor shall be 65 years.

(4) The recognition of a safety auditor or expert shall not be for a period of more than 2 years at a time.

(5) The Safety Auditor or expert shall send a monthly report to Inspector-*cum*-Facilitator of the region concerned by 15th day of every month. The report shall contain name and address of audited establishments, names of all audit members, date of audit, date of submission of audit report to the employer and a copy of every audit report.

(6) Chief Inspector-*cum*-Facilitator may after giving an opportunity of being heard to safety auditor or expert revoke on the recommendation of Inspector-*cum*-Facilitator, the certificate issued to him for the purpose under section 37, if he has reasons to believe that the expert has violated any of the conditions stipulated in the certificate or has omitted to act as required under the Code and the Rules made thereunder or for any other reason to be recorded in writing.

65. (1) It shall be the duty of the occupier to provide alternative employment to any person whose employment has been affected by an order under sub-clause (a) of sub-section (1) of section 38, if any other establishment of the same employer exists within the radius of one hundred kilometers.

Manner of alternative employment under section 38

(2) The alternative employment may be offered only when the period of employment affected by the order is fifteen days or more.

(3) Such persons shall be given notice at least three days before the actual date of such order.

(4) The wages and other facilities shall not be affected to the detriment of such person.

66. (1) The State Government may, by notification, appoint Medical Officer under section 42 of the Code and may determine the duties and responsibilities of such Medical Officer.

Qualification of Medical Officer under section 42

(2) Following shall be the qualifications for the appointment of Medical Officer in relation to a factory, building or other construction work, plantation, motor transport undertakings and in any other establishments –

Duties of
Medical Officer
under
section 42

(a) Any recognized medical qualification as defined in the National Medical Commission Act, 2019 (Central Act No. 30 of 2019) and should be enrolled on the National Register as defined in clause (m) of section 2 or on the State Register as defined in clause (v) of section 2 of the aforesaid Act; and

(b) Certificate of Training in Industrial Health of minimum three months duration recognized by the State Government or should possess a diploma in Industrial Health or equivalent in case of factories or building and other construction works carrying out hazardous process or dangerous operation.

67. (1) The Medical Officer shall, upon demand by the Chief Inspector-cum-Facilitator or an Inspector-cum-Facilitator carry out such examination and furnish him with such report as he may indicate, for any factory or class or description of factories where-

(a) cases of illness have occurred which it is reasonable to believe are due to the nature of the manufacturing process carried on, or other conditions of work prevailing therein; or

(b) by reason of any change in the manufacturing process carried on, or in the substance used therein, or by reasons of the adoption of any new manufacturing process or of any new substance brought into use in a manufacturing process, there is a likelihood of injury to the health of workers employed in that manufacturing process; or

(c) young persons are, or are about to be employed in any work, which is likely to detrimental to their health.

(2) Examination and certification of adolescents shall be done as may be required from time to time.

(3) Following shall be the dangerous operations or hazardous processes for the purposes of medical examination of workers who are engaged with, namely:-

(a) operations declared dangerous operations under section 82 of the Code;

(b) factories carrying on hazardous process as per the First Schedule of the Code;

(c) treatment of Biomedical waste;

(d) sewerage treatment;

(e) solid waste management;

(f) marble cutting;

(g) ready mix concrete;

(h) hot mix concrete;

(i) such other occupation or process as may be declared by the State Government from time to time, to be dangerous operations.

(4) The Medical Officer may examine the persons employed in processes under sub-rule (3) and shall record the results of his examination in the Health Register in **Form-VII**.

(5) If the Medical Officer finds as a result of his examination that any person employed in such process is no longer fit for medical reasons to work in that process, he shall suspend such person from working in that process for such time as he may think fit and no person after suspension shall be employed in that process without the written sanction of the Medical Officer in the Health Register.

(6) The manager of a factory shall afford to the Medical Officer facilities to inspect any process in which any person is employed or likely to be employed.

(7) The Medical Officer shall send the report/inspection report to Chief Inspector-cum-Facilitator and the Inspector-cum-Facilitator of region concerned.

(8) The fee for a certificate or examination under this rule shall be specified by State Government by special or general order and it shall be paid by the employer.

Medical
Examination
and certification
of adolescent

68. (1) The Medical Officer shall, on the application of any adolescent or his parent or guardian accompanied by a document signed by the employer of an establishment that such person will be employed therein, certify to be fit for work in an establishment, or on the application of the employer of an establishment in which any adolescent wishes to work, examine such person and ascertain his fitness for work in that establishment.

(2) The Medical Officer, after examination, may grant to such adolescent, in **Form-VIII**, or may renew, a certificate of fitness to work in an establishment as an adolescent, if he is satisfied that the adolescent has completed his fourteenth year, has attained the prescribed physical standards and is fit for such work:

Provided that unless the Medical Officer has personal knowledge of the place where the adolescent proposes to work and of the manufacturing process in which he will be employed, he shall not grant or renew a certificate under this sub-rule until he has examined such place.

(3) A certificate of fitness granted or renewed under sub-rule (2)-

(a) shall be valid only for a period of twelve months from the date thereof;

(b) may be made subject to conditions with regard to the nature of the work in which adolescent may be employed, or requiring re-examination of the adolescent before the expiry of the period of twelve months.

(4) A Medical Officer shall revoke any certificate granted or renewed under sub-rule (2), if in his opinion the holder of it is no longer fit to work in the capacity stated therein in an establishment.

CHAPTER-VIII

Special Provisions Relating to Employment of Women

69. The women employees may be employed before 06:00 a.m. and beyond 07:00 p.m. in any establishment subject to the following conditions:-

(1) No woman employee shall be bound to work without her consent before 06:00 AM and after 07:00 PM.

(2) The employer shall make necessary arrangements at the expense of the establishment for her transport from her residence to the establishment and back.

(3) The employer shall provide for supper to all such female employees.

(4) Employer shall ensure sufficient supervision during such working hours and journey thereof.

(5) Employer shall ensure toilets, washrooms, changing rooms and drinking facilities are well lit and near the workplace.

(6) During night shifts not less than four women employee shall be allowed or required to work in the premises or a particular department.

(7) The employer shall intimate the arrangements proposed by him to the Inspectors-cum-Facilitator of the region for verification, affording him a minimum period of seven days for such verification.

(8) The employer shall send a monthly report electronically or otherwise to the Inspector-cum-Facilitator under the Code about the details of women employees engaged during night shifts and shall also send express report whenever there is some untoward incident to the Inspector-cum-Facilitator and the local Police station as well; and

(9) The Inspector-cum-Facilitator shall enforce the safe working conditions of women employees and carefully take note of the non-compliance in their inspections from time to time.

(10) Any additional paid leave may be permitted during their menstruation period for the night shifts.

(11) Employer shall take appropriate steps to prevent sexual harassment. The employer shall maintain a complaint mechanism in the establishment itself as prescribed in the Sexual Harassment of Women at Workplace (Prevention, Prohibition and Redressal) Act, 2013 or in any other related enactments.

(12) The women employees shall be made aware of their rights in particular by prominently displaying the guidelines as may be required.

70. (1) No woman worker shall be required or allowed to work in the following process or part of the process:-

(a) Electroplating near the bath;

(b) Any lead process;

(c) Metal buffing, polishing and grinding;

(d) Any process in which hydrochloric acid fumes or ammonia vapours are given off from the following operations-(i) Evaporation of brine in open pans; (ii) Stoving of salt; (iii) Work at a furnace where the treatment of zinc is carried on; and (iv) The cleaning of workrooms where the Process mentioned in (iii) is carried on;

Special provisions relating to employment of women under section 43

Adequate safety of employment of women in dangerous operations under section 44

(e) In any workroom involving exposure to benzene; or substances containing benzene;

(f) Solvent Extraction Plant;

(g) Dangerous Pesticides' Plant;

(h) Dying Process;

(i) For pressing cotton in which a cotton opener is at work;

(j) Work related with manufacturing of fire crackers or any explosive material.

(2) No pregnant women shall be allowed to work in a factory involved in dangerous operations, where she is likely to be exposed to hazardous substances which are carcinogenic for herself and teratogenic for foetus.

(3) All the measures as mentioned in the provisions related to hazardous process and dangers of operations shall be complied with.

(4) Women shall be well trained on their job shall be rendered knowledge about the hazardous properties of the substances being handled stored manufactured were present at their workplace and measures to overcome with that.

(5) Women employed shall be provided with all the necessary personal protective appliances at the workplace, they are deployed.

(6) Women shall be trained and made out about the means of escape in the event of the fire, leakage, spillage hazardous substances.

CHAPTER IX

Special Provisions for Contract Labour and Inter-State Migrant Workers, Etc.

PART I

CONTRACT LABOUR

Form and manner
of Licence to
Contractor

71. (1) Every application by a Contractor for grant of licence or modification or amendment of the licence shall be made electronically in **Form-XXI** on official portal of Government of Uttar Pradesh.

(2) Every application for the grant of a licence or modification or amendment shall be accompanied by a certificate by the principal employer in **Form-XXII**, including particulars of information related to the employment of inter-state migrant workers, to the effect that the applicant has been employed by him as a contractor in relation to his establishment and that he undertakes to be bound by all the provisions of the Code and the Rules made thereunder in so far as the provisions are applicable to him as principal employer in respect of the employment of contract labour by the applicant.

(3) The application shall be accompanied with a declaration of applicant that the information submitted by him for grant of licence or modification or amendment is correct in all respect and he qualifies the requirement prescribed in rule 35.

(4) Fees to be paid for grant of licence shall be as specified below:-

Number of workers employed by the contractor in the establishment	Amount of fees (In rupees)
Fifty or more than fifty but less than hundred workers	500.00
Hundred or more but less than two hundred workers	1000.00
Two hundred or more but less than five hundred workers	3000.00
More than five hundred workers	5000.00

Provided that the State Government may amend schedule of fee for registration by general or special order.

(5) The Contactor shall deposit the security amount calculated at the rate of rupees one thousand for each of the workman to be employed as a contract labour in respect of which application for licence has been made.

(6) If application for modification is in respect of increase in the number of contract labour, the additional fees as prescribed in sub-rule (4) and additional security as prescribed in sub-rule (5) shall be deposited by the applicant.

72. (1) In granting or refusing to grant a licence, the Licensing Officer shall take the following matter into account, namely:—

whether the applicant,-

(a) is a minor; or

(b) is of unsound mind and stands so declared by a competent court; or

(c) is an undischarged insolvent; or

(d) has been convicted (at any time during a period of five years immediately preceding the date of application) of an offence which, in the opinion of the State Government, involves moral turpitude.

(2) whether there is an order of the Central or State Government or an award or settlement for the abolition of contract labour in respect of the particular type of work in the establishment for which the applicant is a contractor;

(3) whether any order has been made in respect of the applicant under sub-section (1) of Section 14 of the Contract Labour (Regulation and Abolition Act, 1970 (Act no 37 of 1970) or rule 70 of the Code, and, if so, whether a period of three years has elapsed from the date of that order;

(4) whether the fees for the application have been deposited at the rate specified; and

(5) whether security has been deposited by the applicant at the rates specified.

73. If the Licensing Officer is satisfied, either on a reference made to him in this behalf or otherwise, that,-

(a) a licence granted under rule 72 has been obtained by misrepresentation or suppression of any material fact; or

(b) the holder of a licence has, without reasonable cause, failed to comply with the conditions subject to which the licence has been granted or has contravened any of the provisions of the Code or the rules made thereunder; then without prejudice to any other penalty to which the holder of the licence may be liable under the Code, the Licensing Officer may, after giving the holder of the licence an opportunity of showing cause, revoke or suspend the licence or forfeit the sum, if any, or any portion thereof deposited as security for the due performance of the conditions subject to which the licence has been granted.

74. (1) On receipt of the application from the contractor, and as soon as possible thereafter, the Licensing Officer shall investigate or cause investigation to be made to satisfy himself about the correctness of the facts and particulars furnished in such application and the eligibility of the applicant for a licence.

(2) Where the Licensing Officer is of opinion that the licence should not be granted, he shall, after affording reasonable opportunity to the applicant to be heard, make an order rejecting the application.

(3) The order shall record the reasons for the refusal and shall be communicated to the applicant.

75. If the application for licence or its modification or amendment is complete in all respects the licence shall be granted by the Authority in **Form-XXIII** electronically within such period as prescribed in Uttar Pradesh Janhit Guarantee Adhiniyum, 2011 (UP Act no. 3 of 2011) failing which such applicant shall be deemed to have been granted the license or amendment and the certificate of license or amendment shall be auto generated by the portal.

Matters to be taken into account in granting or refusing a licence

Revocation and suspension of licence

Refusal to grant licence

Manner of grant of licences

Terms and conditions of license and responsibilities of the contractor	<p>76. Every licence granted shall contain the responsibilities of the Contractor and shall be subject to following terms and conditions:-</p> <p>(1) Every licence granted by the portal shall be in Form-XXIII.</p> <p>(2) Every licence granted under sub-rule (1) shall be subject to the following conditions, namely:-</p> <p>(a) the licence shall be non-transferable;</p> <p>(b) The number of workmen employed as contract labour/migrant workmen in the establishment shall not, on any day, exceed the maximum number specified in the licence;</p> <p>(c) Except as provided in the rules, the fees paid for the grant or, as the case may be, for renewal of the licence shall be non-refundable;</p> <p>(d) The rates of wages payable to the workmen by the contractor shall not be less than the rates prescribed for the employment under the Minimum Wages Act, 1948 (11 of 1948) or Code on Wages, 2019 (29 of 2019), where applicable, and where the rates have been fixed by agreement, settlement, award, or by the State Government, not less than the rates so fixed;</p> <p>(e) The hours of work shall conform to the rules made under Section 25 under the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (Act number 37 of 2020);</p> <p>(f) Other conditions-</p> <p>(i) In case where the workmen employed by the contractor perform the same or similar kind of work as the workmen directly employed by the principal employer of the establishment, the wage rates, holidays, hours of work and other conditions of service of the workmen of the contractor shall be the same as applicable to the workmen directly employed by the principal employer of the establishment on the same or similar kind of work:</p> <p>Provided that in the case of any disagreement with regard to the type of work the same shall be decided by the concerned Additional/ Deputy Labour Commissioner having jurisdiction, whose decision shall be final;</p> <p>(ii) In other cases the wage rates, holidays, hours of work and conditions of service of the workmen of the contractor shall be such as may be specified in this behalf by the concerned Additional/ Deputy Labour Commissioner having jurisdiction;</p> <p>(g) Every contract labour/migrant worker shall be entitled to allowances, benefits, facilities <i>etc.</i>, as prescribed in the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (37 of 2020) and rules made there under;</p> <p>(h) In every establishment where 20 or more women are ordinarily employed as there shall be provided 2 rooms of reasonable dimension for the use of their children under the age of six years. One of such rooms would be used as a play room for the children and the other as bed room for the children. For this purpose the contractor shall supply adequate number of toys and games in the play room and sufficient number of cots and beddings in the sleeping room. The standard of construction and maintenance of the creches may be such as may be specified in this behalf by the concerned Additional/ Deputy Labour Commissioner having jurisdiction;</p> <p>(i) No women shall be employed by any contractor before 6 a.m. or after 7 p.m.:</p> <p>Provided that this clause shall not apply to the employment of women in pit head baths, creches and canteens and as mid-wives and nurses in hospitals and dispensaries.</p> <p>(j) The licensee shall notify any change in the number of workmen or the conditions of work to the Authority;</p> <p>(k) A copy of the licence shall be displayed prominently at the premises where the contract work is being carried on;</p>
--	--

(l) The contractor shall comply with all the provisions of the Code and these Rules;

(m) The licensee shall, within fifteen days of the commencement and completion of each contract work, submit a return to the Authority designated under section 46 of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (37 of 2020) intimating the actual date of the commencement or, as the case may be, completion of such contract work in **Form-VI**.

77. (1) Every contractor shall apply electronically on the web-portal specified by this purpose by State Government to the authority for renewal of the license.

Renewal of
license under
section 48

(2) Every such application shall be submitted on the said portal at least thirty days prior to expiry of license period but not before ninety days of such expiry of license.

(3) The security deposit and the fee chargeable for renewal of the license shall be the same as for the grant of license under rule 71 :

Provided that if the application for renewal is not received within the time specified in sub-rule (2), an additional fee of twenty five per cent, shall be payable for such renewal.

(4) It shall be the responsibility of the authority concerned to renew license within such period as prescribed in Uttar Pradesh Janhit Guarantee Adhiniyam, 2011 (UP Act no. 3 of 2011) failing which such license shall be deemed to have been renewed and the certificate of renewed license shall be auto generated by the portal.

78. (1) On expiry of the period of license or after the completion of the work, the contractor may, if he does not intend to have his license renewed further, make an application along with a no-objection certificate issued by principal employer in this regard, electronically to the Authority for the refund of the security deposited by him along with copy of licence and notice of completion of work and bank details in which amount is required to be refunded.

Refund of
security deposit

(2) If the Licensing authority is satisfied that there is no breach of the conditions of license or there is no order for the forfeiture of security deposit or any portion thereof, he shall direct the refund of the security deposit to the applicant.

(3) If there is any order directing the forfeiture of any portion of contractor's security deposit, the amount to be forfeited shall be deducted from the security deposit, and balance, if any, shall be refunded to the contractor.

(4) Any application for refund shall, as far as possible, be disposed of within thirty days of the receipt of the application.

(5) Record of security amount deposited and refunded shall be maintained in **Form-XXIV** electronically by the Authority.

79. (1) The responsibility of contractor for the payment of wages to contract labour shall be such as that of employer in Code of Wages, 2019 and the rules made thereunder.

Responsibility
of contractor
under sub-
section (4) of
Section 48

(2) The Contractor shall provide to principal employer of the establishment, the details of wages and copy of register of wages within seven days from the date of such payment.

(3) Where under proviso to sub-section (2) of Section 55, it is not practicable to disburse payment in the mode specified in sub-section (2) of Section 55, the payment shall be made strictly in the presence of authorized representative of principal employer with prior intimation to Regional Additional/ Deputy Labour Commissioner electronically or otherwise.

(4) Each licence shall be responsible to follow all the Central Labour Codes and other labour laws and rules made by Central or State Government in this behalf, as applicable.

(5) The licence shall be responsible to follow the terms and conditions under which the licence has been granted to him.

Register of contractors under sub-section (1) of Section 48
Intimation of work order and time limit for intimation under Section 50

(6) All contract labour shall be made member of EPFO and ESIC subject to applicability as under respective provisions of the Code on Social Security, 2020.

(7) The contractor shall notify any change in the number of workers or conditions of work to the Licensing Authority, electronically.

(8) If in any case, the contractor fails to follow the provisions of the Code and rules made thereunder or violates other labour laws, the Authority may cancel his licence and may forfeiture the security amount. The Authority may also direct the concerned Inspector-cum-facilitator to take appropriate action against such contractor.

80. A register of contractors shall be maintained by the designated Authority, to whom licences have been issued under these rules in **Form-XXV** electronically.

81. (1) When a Contractor receives work order from an establishment either to supply contract labour in the establishment or to execute contract through contract labour in the establishment, he shall within fifteen days from the date of receipt of such order intimate the same electronically or otherwise or through official portal of the Labour Department State Government to the Authority appointed under Section 119 of the Code in **Form-XXVI**.

(2) The details of work order shall be sent by the contractor or his authorized representative.

(3) The intimation shall be sent electronically on the web-portal or otherwise to the concerned designated Authority and Inspector-cum-Facilitator having jurisdiction.

(4) Where the Contractor fails to give the aforesaid intimation, the designated authority may after giving a show-cause notice of at least fifteen days and after affording him reasonable opportunity of hearing, may suspend or cancel the licence electronically or otherwise.

Manner of payment of wages to contract workers from security deposit, if contractor fails to pay under sub-section (4) of Section 55
Experience certificate under Section 56

82. If the contractor or principal employer does not pay the wages to the contract labour employed by him, the Regional Additional/ Deputy Labour Commissioner or the competent officer as may be notified shall conduct or cause to conduct, an inquiry and after giving an opportunity to be heard to the contractor shall pass an order to make payment if any, of such wages from the amount deposited by the contractor as security deposit. The contractor shall re-furnish the security deposit within a period of fifteen days or else his license will be liable to be suspended.

83. Every concerned contractor shall issue on demand experience certificate in **Form-XXVII** to the contract labour on his letter head with his signature and seal adhering the key points like details of the period, work performed, experience gained in various fields as performed by such contract labour.

Form and manner of application for declaration of core activity

84. (1) If a question arises, as to whether, any activity of an establishment is a core activity or otherwise, the aggrieved party may make an application in **Form-XXVIII** to the State Government directly or through the Labour Commissioner, Uttar Pradesh for decision.

(2) The said application shall contain complete details of the activity in question and manufacturing processes of the establishment.

(3) The such application shall also contain the justification for making such an application.

(4) The application shall be accompanied with such documents are deemed necessary by the applicant.

(5) Where the State Government refers any such question *suo-moto* or refers the application to Authority designated under clause (a) of sub-section (2) of Section 57, such designated Authority shall send a report to the State Government within a period of two months from the date of receipt of such question or application and thereafter the State Government shall decide the question within two months from the date of receipt of such report.

PART-II**Inter-State Migrants Workers**

85. (1) The employer shall pay a lump-sum reasonable amount on account of fare for to and fro journey to the inter-state migrant worker by train (not less than second class sleeper) or by bus or by any other mode of passenger transport from the place of employment to the place of residence in the home State, if he has worked for a period of not less than 180 days in the concerned establishment in preceding 12 months and also on,-
- (a) termination of his service before the expiry of the period of employment for any reason whatsoever;
- (b) him being in-capacitated for further employments on account of injury or continued ill-health duly certified as such by a registered Medical Practitioner;
- (c) cessation of work in the establishment which is not due to any fault on the part of the migrant workman; and
- (d) his resignation from service on account of non-fulfilment of terms and conditions of his employment by the contractor.
- (2) If the migrant worker is employed for more than six month, he shall be given journey allowance for to and fro journey from the place of employment to the place of residence, after the expiry of every six months.
- (3) The journey allowance shall be paid by the principal employer electronically, as far as practicable.
86. (1) If any inter-state migrant worker choses the option to avail the benefits of the Public Distribution System in the State of Uttar Pradesh, then Food and Civil Supply department or other department or authority, as specified by State Government, functioning in the concerned district shall provide them food grains and other facilities as per the scheme of the Department or Authority.
- (2) The Uttar Pradesh Building and Other Construction Workers Welfare Board shall, with the prior approval of the State Government, formulate and notify such schemes and mechanism for the registration and extending the benefits of its welfare schemes from the fund of the Board to inter-state migrant building and other construction workers, working in the State.
- (3) For the purpose of sub-rule (1) and (2) State Government and the Board, as the case may be, may formulate their mechanism and process.
87. (1) The Labour Commissioner, Uttar Pradesh shall establish a toll-free helpline to inter-state migrant workers in the manner as determined by the State Government by order to address queries and grievances of the migrant workers.
- (2) A record of calls on the toll-free number shall be maintained electronically in such form and format has may be specified by the Labour Commissioner in this behalf.
88. (1) The State Government may at any time as it deems necessary or if directed by the Central Government, conduct a study of Inter-State Migrant Worker from the State of Uttar Pradesh or to the State of Uttar Pradesh to promote safety, health and welfare of inter-state migrant workers.
- (2) The manner of such study, composition of study team and other matters shall be such as may be decided by the State Government.
- (3) Wherever required, the State Government may also consult expert organisations and different stakeholders involved in safety health and welfare of the inter-state migrant workers.

Journey
AllowanceBeneficiary
schemes for
inter-state
migrant
workersToll free
helpline
numberStudy of
Inter-State
Migrant
worker

PART-III**Audio-Visual Workers**

Agreement
between audio-
visual worker and
producer of audio-
visual program or
contractor

89. (1) The agreement between audio-visual worker, producer of audio-visual program or contractor, if any, shall be in **Form-XXIX**.

(2) Such agreement shall contain the following particulars:—

- (a) name of the audio-visual program;
- (b) name and address of the producer and contractor (if any);
- (c) name and address of audio-visual worker;
- (d) nature of Employment of audio-visual worker;
- (e) duration of employment; and
- (f) terms and conditions of employment such as wages and other benefit, health and working conditions, safety, hours of work, welfare facilities, dispute resolution process or mechanism, which shall not be less than the entitlement of audio-visual worker in the Code.

(3) If such audio visual workers are covered under the provision of an enactment for the time being in force for providing benefit of provident fund to him, copy of such agreement shall be forwarded by the producer of audio visual program to the concerned provident fund authorities of Central Government.

Dispute resolution
mechanism,
constitution and
other details

90. The dispute resolution mechanism, process and constitution of authorities and courts shall be such as provided in Code on Industrial Relations, 2020 and rules made thereunder by the State Government.

PART-IV**Beedi and Cigar Workers**

Form of
application for
grant of license

91. (1) Every application under sub-section (2) of section 74 for a license to use or allow to be used any place or premises as an industrial premises shall be made in **Form-XXX** electronically on the official portal of the State Government.

(2) The application shall be accompanied by plans showing,-

(a) the site of such place or premises, the areas therein to be used for manufacturing processes and the immediate surroundings of such place or premises, including adjacent buildings, structures, roads, drains, and the like; and

(b) the plan, elevation and necessary cross-sections of, the details relating to natural lighting, ventilation, means of escape in case of fire, position of the plant and machinery, if any, used, aisles and passage-ways in or in relation to, the various buildings which are intended to be used for manufacturing processes.

(3) Before granting licence the Authority shall also take into consideration whether the site of an industrial premises is proposed to be altered or whether industrial premises has been closed by the applicant during the period of twelve months immediately preceding the date of the application with a view to causing prejudice to the interests of the labour.

(4) The fee for license shall be paid electronically through the portal.

(5) The application shall be accompanied with a affirmative declaration of the employer under sub-section (4) of Section 74 in **Form-XXXI**.

Terms and
conditions of
licence

92. Every license granted or renewed under Section 74 shall be subject to the following conditions namely:-

(a) the manufacturing process shall be carried on only in that part of the industrial premises specified for the purpose in the license;

(b) the maximum number of employees employed in the industrial premises shall not on any date exceed the number specified in the license;

(c) power driven machinery, not specified in the license, shall not be used in the manufacturing process in the premises;

(d) except with the prior permission in writing of the Authority the industrial premises shall not be extended and except with the like permission no structural alteration shall be made in any building on such premises;

(e) the licensee shall not be transferable;

(f) except as provided in the rules the fee paid for grant, or as the case may be, renewal of licence shall be non-refundable.

93. (1) The Authority shall, in deciding whether to grant or refuse a licence, have regard to the following matters:-

Grant of
license

(a) the suitability of the place or premises which is proposed to be used for the manufacture of beedi or cigar or both;

(b) the previous experience of the applicant;

(c) the financial resources of the applicant including his financial capacity to meet the demands arising out of the provisions of the laws for the time being in force relating to welfare of labour;

(d) whether the application is made *bona fide* on behalf of the applicant himself or in benami of any other person;

(e) welfare of the labour in the locality, the interest of the public generally and such other matters as may be prescribed.

(2) If the Authority is satisfied, he shall issue the certificate of licence on **Form-XXXII** electronically within such period as prescribed in Uttar Pradesh Janhit Guarantee Adhiniyam, 2011 (UP Act no. 3 of 2011) failing which such license shall be deemed to have been granted and the certificate of grant of license shall be auto generated by the portal.

(3) A licence granted under this rule shall not be valid beyond the financial year in which it is granted but may be renewed from financial year to financial year.

94. (1) Every application for renewal of license shall be made on the Official Portal of the State Government along with required fees.

Renewal of
License

(2) The application shall be accompanied with affirmative declaration of the employer as prescribed under sub-rule (5) of rule 91 in **Form-XXXI**.

If the Authority is satisfied that the licence complies with the provisions laid down in Part-IV of Chapter-IX, he shall renew the certificate of licence on **Form-XXXII** electronically within such period as prescribed in Uttar Pradesh Janhit Guarantee Adhiniyam, 2011 (UP Act no. 3 of 2011) failing which such license shall be deemed to have been renewed and the certificate of renewal of license shall be auto generated by the portal.

95. An appeal against the order of the Licensing Authority refusing grant or renewal of license shall be,-

Appeals under
Section 75

(a) made electronically within a period of thirty days from the date of receipt the order sought to be appealed against;

(b) accompanied by a copy of the order appealed against;

(c) memorandum containing grounds and facts of such appeal;

(d) treasury challan as a proof of payment of fees for such appeal.

96. (1) The fees to be paid for grant or renewal of license shall be as specified in table below:-

Fee

	Number of employees proposed to be employed on any day during the financial year	Fee (in Rs.)
(a)	Does not exceed twenty	500
(b)	More than twenty but does not exceed fifty	1000
(c)	More than fifty but does not exceed hundred	1500
(d)	More than hundred	2000

(2) Fee to be paid for grant of duplicate license shall be rupees one hundred.

(3) Fees payable in respect of appeal under Section 75 shall be rupees one hundred.

If the Authority refuses to grant or renew any licence under Section 74 the fees paid thereof shall not be refunded.

Permission to work by employees outside industrial premises	<p>97. (1) The State Government may permit the wetting and cutting of beedi or tobacco leaves by employees outside the industrial premises subject to such conditions as may be prescribed from time to time in this behalf.</p> <p>(2) The permission granted by the State Government under sub-rule (1) shall be valid only for such period as specified in the order granting permission.</p> <p>(3) The record to be maintained by the employer of the work permitted under sub-section (1) of section 76 to be carried on outside the industrial premises shall be in Form-XXXIII electronically.</p> <p>(4) The employer shall in respect of the employees who are permitted to work in their houses (hereinafter referred to as the home-workers) maintain an up-to-date register in Form-XXXIV electronically.</p>
Disputes relating to issue of raw materials by the employer	<p>98. (1) Any dispute between employer and employee or employees in relation to-</p> <p>(a) the issue by the employer of raw materials to the employee;</p> <p>(b) the rejection by the employer of beedi or cigar, or both rejected by an employee; or</p> <p>(c) the payment of wages beedi or cigar or both, rejected by an employer;</p> <p>may be referred in writing by the employer or the employee or implies to the Inspector-cum-Facilitator, who shall after making such enquiry as he may consider necessary and after giving the parties an opportunity to represent their respective cases, decide the dispute and record the proceedings with the details of dispute, plea of parties, documents and evidences and finding thereof.</p> <p>(2) Any party to the dispute aggrieved by the decision thereon under sub-rule (1) may prefer an appeal within a period of thirty days from the date of the decision to the Licensing Authority:</p> <p>Provided that the Appellate Authority may admit an appeal after the said period if the appellant satisfies such Authority that he has sufficient cause for not preferring the appeal within that period.</p>
Limit with regard to the rejection of beedis or cigars	<p>99. (1) No employer or contractor shall ordinarily reject a sub-standard or <i>chhat</i> or otherwise more than five percent of the beedis or cigars, or both, received from a worker including a home-worker.</p> <p>(2) Where any beedi or cigar is rejected as sub-standard or <i>chaat</i> or otherwise on any ground other than the ground of willful negligence of the worker, the worker shall be paid wages for the beedis or cigars, so rejected at one-half of the rate at which wages are payable to him for the beedis or cigars, or both, which have not been so rejected.</p>

PART-V FACTORY

Approval of plans, registration of factories and grant of license	<p>100. (1) No site shall be used for the location of a factory and no building on such site or in a factory shall be constructed, extended or taken into use as a factory or part of a factory unless previous approval is obtained from the Chief Inspector-cum-Facilitator.</p> <p>(2) Application for registration of factory in Form-III and approval of plan or permission in Form-XXXV for site on which the factory is to be situated, for the construction or extension thereof and for license shall be made by the applicant electronically on the official portal of the Labour Department of the State Government to the concerned Inspector-cum-Facilitator having jurisdiction atleast thirty days before he begins to occupy, or use, the premises as a factory.</p> <p>(3) The application shall be accompanied by the following documents:-</p> <p>(a) Form-XXXVII duly filled by the applicant;</p> <p>(b) The Process Flow Diagram of manufacturing process indicating safety devices, fittings and various processes and their design conditions, supplemented by a brief description of process and safety devices in its various stages and also indicating the names of raw materials, intermediates and products with their inventories and the name of chemicals if used in the process;</p>
---	---

(c) Plans shall be drawn to scale showing-

(i) the site plan of the factory and immediate surroundings including adjacent building, hospitals, educational institutions, petrol pumps, storage of inflammable and explosive materials and other structures, roads, water sources, drains etc, and location of nearest residential area, village, town settlement with its distance from the site.; and

(ii) the detail plan, elevation and necessary cross sections of the various buildings indicating all relevant details relating to all natural lighting, ventilation and means of escape in case of fire. The Plans shall also clearly indicate the position of the plant and machines, aisles and passage-ways;

(iii) the site plans and detailed plans shall be submitted electronically in legible format, which shall be prepared by any efficient software (e.g. Auto CAD etc.);

Provided that if due to technical reasons, such soft copy of detailed plans or site plans is not legible, documents drawn to suitable scale may be additionally submitted in triplicate.

(d) Replies to the questionnaires annexed to the **Form-XXXVII** ;

(e) A letter of no objection for the location of the factory from Nagar Nigam, Nagar Panchayat or notified area, as the case may be;

(f) A letter of no objection from State Pollution Control Board;

(g) A letter of no objection from Fire Department;

(h) Licence/NOC issued under the Petroleum Rules, 1976 for storage of petroleum as defined in the Petroleum Rules, 1976;

(i) Certificate of stability in **Form-XXXVIII** duly signed by the applicant;

(j) Duly filled **Form-XXXIX** by the applicant;

(k) Payment of licence fee prescribed in sub-rule (2) of rule-101 through e-challan or online payment.

(4) The internal height of a workroom, other than those intended for storage, godowns and like purposes and also rooms intended solely for office purposes, where only clerical work is done, shall be not less than 14 feet measured from the floor level to the lowest part of the roof, and if the roof is of corrugated iron, which is neither covered with tiles nor has an inner ceiling or lining of heat-resisting material with an air space of at least four inches between it and the corrugated iron, the internal height shall be not less than 20 feet:

Provided that these provisions shall not be applicable in case of factory which proposes to employ fifty or less workmen:

Provided further that in case of buildings having a brick or concrete roof, or a combination of the two, the minimum height may be 12 feet:

Provided further that in case of all factories registered under Section 2(1)(w)(i), and factories registered under section 2(1)(w)(ii) of the Code employing up to 150 employees, the Chief Inspector-cum-Facilitator may, where he is satisfied that the conditions of work are reasonably good, exempt such factories from the provisions of this sub-rule.

(5) There shall be provided at all times for each person employed in any room of a factory where mechanical or electrical power is used, at least 36 square feet of floor space exclusive of that occupied by machinery and a breathing space of at least 500 cubic feet.

(6) Particulars of each of the rooms, *verandahs* and other enclosures of the factory shall be entered in **Form-XXXVII** .

(7) No manufacturing process shall be started or carried on in any building, or part of a building until a Certificate of Stability of the building, or part of building in **Form-XXXVIII** signed by a person possessing the qualifications, has been delivered online to the Chief Inspector-cum-Facilitator and accepted by him. No extended portion of any factory shall be used as a part of the factory any time after the extension or any plant or machinery shall be added in any factory or brought into use as any factory, nor brought into use any time after such addition until a certificate in respect of such extension or plan has been delivered to the Chief Inspector-cum-Facilitator and accepted by the Chief Inspector-cum-Facilitator electronically.

(8) The Certificate of Stability accepted under this rule shall be valid for five years from the date of acceptance.

(9) The person signing the **Form-XXXVIII** shall possess the same qualification and experience as prescribed in the Schedule I to Rule 4 for this purpose.

(10) No person except in the case of a building occupied by Government shall be authorized to sign a certificate of stability, who is in the employment of the owner or the builder of the building in respect of which the certificate is given.

(11) The site-plan of a factory, after receiving online application at the portal of the department, if the Chief Inspector-cum-Facilitator or the concerned Inspector-cum-Facilitator, having jurisdiction, as the case may be, is satisfied that the plans are in consonance with the requirement of Code, he shall, subject to such conditions or such no objection certificate, as he may specify, approve them and the site-plan approval certificate shall be issued by Chief Inspector-cum-Facilitator within such period in **Form-XL**, including site visit, as prescribed in Uttar Pradesh Janhit Guarantee Adhiniyum, 2011 (UP Act no 3 of 2011) failing which such plan shall be deemed to have been approved and the certificate of approval of factory shall be auto generated by the portal.

(12) Plans which have already been approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator under the Factories Act, 1948 before the coming into force of these rules, shall be deemed to have been approved under these rules.

(13) In case, the Chief Inspector-cum-Facilitator or the concerned Inspector-cum-Facilitator, having jurisdiction, as the case may be, is not satisfied with the application or the application is incomplete, he shall raise his objections on the portal, all at a time within **fifteen** days or as soon as he visits the site, whichever is earlier and the applicant shall submit his reply or make necessary corrections or amendments as required within the specified time. However, if the applicant fails to respond the objections raised by Chief Inspector-cum-Facilitator or the concerned Inspector-cum-Facilitator, the application may be rejected after the time as specified in Uttar Pradesh Janhit Guarantee Adhiniyum, 2011 (UP Act no 3 of 2011) for approval.

(14) The approval granted under this rule may be revoked by the Chief Inspector-cum-Facilitator, if it is found that such approval has been obtained by the occupier or manager by misrepresentation of material facts or fraudulent document have been submitted along with the application or otherwise or the majority of construction is not being done in accordance with the approval granted.

Registration and
grant of licence

101. (1) The occupier of every factory shall submit an application together with **Form-XXXVI** prescribed under section 79 of the Code, on the Official Portal of the Labour Department of the State Government for grant of a license, along with the application for approval of site-plan under Rule 100.

(2) If the site-plan is approved under Rule 100, the factory shall be registered and the licence for the factory in **Form-XLI** shall be issued electronically by Chief Inspector-cum-Facilitator or concerned Inspector-cum-Facilitator having jurisdiction, as the case may be, on payment of the fees specified below subject to compliance with such conditions as are specified in the license:

Quantity of power (kw) installed	Maximum number of persons to be employed on any day during a Year						
	Up to 50	51 to 150	151 to 300	301 to 500	501 to 1000	1001 to 2500	Above 2500
Nil	500	750	1000	2000	4000	7500	10000
Less than 50	750	2000	3000	4000	7500	15000	18000
50 to 100	1500	3000	4000	6000	10000	18000	20000
101 to 500	2500	5500	7500	10000	15000	24000	27500
501 to 1000	5000	7500	10000	12000	18000	26000	30000
1000 to 2000	6000	10000	12000	15000	20000	28000	35000
Above 2000	7000	14000	15000	18000	24000	30000	38000

Power factor shall be taken 0.9, if required.

The license granted under sub-rule (2) shall be digitally signed:

Provided if the site-plan is **deemed approved** by the portal, the licence shall be issued automatically by the portal and the digitally signed copy shall be made available to the occupier of the factory electronically.

102. (1) Every licence granted under these rules shall remain in force for a year from the date on which first application is received or from the date when the factory came in the knowledge of the Inspector-cum-Facilitator, whichever is earlier.

(2) An application for the renewal of license for period of up to ten years shall be made online to the Licensing Authority in **Form-XXXIX** not less than thirty days before the date on which the license expires. The application shall be accompanied by stability certificate in **Form-XXXVIII** as per rule 100 (8) issued by Competent Person and treasury challan, deposited electronically on the State Government web portal into the head of account specified therein, as a proof of the payment of the amount of requisite fees for every year as specified in rule 101.

(3) The fees for renewal of license for one year shall be the same as for the grant thereof. In case an application for renewal has been made for a period of one year or any number of years up to ten years, the renewal fees shall be the number of years multiplied by the fees payable for the grant of license for one year as prescribed in rule 101.

(4) No application for the renewal of licence made after the expiry of the period specified in sub-rule (2) unless it is accompanied by the required fees duly deposited with an additional fee equal to twenty-five percent payable for the license which is to be renewed, as late fee.

(5) On receipt of an application under sub-rule (2), the Licensing Authority shall, if he is satisfied that there is no objection to the renewal of the license, renew the same for a period up to ten years and issue licence electronically in **Form-XLI** to the applicant within such period as prescribed in Uttar Pradesh Janhit Guarantee Adhiniyum, 2011 (UP Act no 3 of 2011) failing which such licence shall be deemed to have been renewed and the certificate of renewal of licence shall be auto generated by the portal.

103. (1) If at any time during the term of license, the occupier finds it necessary to extend the limits of the power installed on any day or maximum number of workers to be employed on any day or effects any changes in the name of the factory or change in the occupier or such particular is referred in license application form, he shall make an application with documents required for amendment of a licence to the Licensing Authority at least fifteen days before such change and the Licensing Authority may amend the licence accordingly.

(2) An application for amendment shall be made on-line in **Form-XXXIX** and **Form-XLII** along with the treasury challan as a proof of payment of fees for amendment of a license which shall be rupees one hundred, in addition to the amount of fees payable under rule on the basis of the total maximum power installed on any one day as intended to increase or the maximum number of workers intended to be employed on any day during the calendar year, or both, as the case may be, less the amount already remitted in the original license:

Provided that amendment fee of rupees hundred shall not be payable when the amendments are proposed simultaneously with the application for the renewal of the license.

(3) The application for the amendment of Plan, as per rule 100, shall be submitted online at least 15 days before such amendment:

Provided that any such factory shall not be deemed to be extended within the meaning of this Rule by reason only of the replacement of any plant or machinery or within such limits as may be, of the addition of any plant or machinery if such replacement or the addition does not reduce the minimum clear space required for safe working around the machinery or plant:

Provided further that if any amendment adversely affects the environmental conditions from the evolution or emission of steam, heat, dust or fumes which are injurious to health, such amendment shall require prior approval as per the Rule.

(4) On receipt of an application under sub-rule (1), the Licensing Authority shall, if he is satisfied that there is no objection in amending the license, amend the same in **Form-XLI** within such period as prescribed in Uttar Pradesh Janhit Guarantee Adhiniyum, 2011 (UP Act no 3 of 2011) failing which such licence shall be deemed to have been amended and the amended certificate shall be auto generated by the portal.

Renewal of
licence

Amendment
of Licence
and plan

Transfer of licence	<p>104. (1) The holder of a licence may, at any time before the expiry of the licences, apply for permission to transfer his licence to another person. In case, if a licensee dies or becomes insolvent or otherwise disabled, this application may be made by the person carrying on the business of such licensee.</p> <p>(2) Such application shall be made on the official portal of the Labour Department of the State Government along with notice of occupation in Form-XLII and such other documents as may be required.</p> <p>(3) The Chief Inspector-cum-Facilitator shall, if he approves the transfer, enter upon the licence, under his signature/Digital Signature, an endorsement to the effect that the licences, have been transferred to the person named in Form-XLI.</p> <p>(4) A fee of one hundred rupees shall be charged on each such application.</p> <p>(5) The person to whom the licence is so transferred shall enjoy the same powers, and be subject to the same obligations under the licences as the original holder.</p>
Procedure on death or disability of licensee	<p>105. If a licensee dies or becomes insolvent or otherwise disabled, the person carrying on the business of such licensee shall not be liable to any penalty, under the Code or these Rules for exercising the powers granted to the licensee by the licences during such time as may reasonably be required to allow him to make an application for the transfer of the licences in his own name for the unexpired portion of the original licences.</p>
Suspension of licences	<p>106. (1) If at any time an occupier notifies of his intention on the Official Portal of the Labour Department of State Government that the premise, in respect of which licences is issued will not be used for the working of the factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator shall suspend the licences granted in respect of such factory and will be communicated to the factory through the portal:</p> <p>Provided that such application shall be submitted atleast two month before the date of cessation of use of premises as a factory.</p> <p>(2) A licence suspended under sub-rule (1) may be revived on application through the portal accompanied by the licence and Form-XXXIX upon the payment of fee of rupees one hundred.</p>
Notice of occupation	<p>107. The notice of occupation shall be in Form-XLII.</p>
Notice of change of Manager	<p>108. The notice of change of manager shall be in Form-XLIII. The application for change of manager shall be submitted online on the official portal of the State Government. The endorsement of change of manager shall be made online on the licences by the Chief Inspector-cum-Facilitator.</p>
Liability of owner of premises in certain circumstances	<p>109. (1) Where in any premises separate buildings are leased to different occupiers for use as separate factories, the owner of the premises shall be responsible for the provision and maintenance of common facilities and services such as approach roads, drainage, water supply, lighting and sanitation.</p> <p>(2) The Chief Inspector -cum-Facilitator shall have, subject to the control of the State Government power to issue orders to the owner of the premises in respect for the carrying out the provisions of sub-rule(1).</p> <p>(3) Where in any premises, independent or self-contained, floors or flats are leased to different occupiers for use as separate factories, the owner of the premises shall be liable, as if he were the occupier or manager of a factory, of any contravention of the provisions of this Code in respect of-</p> <ul style="list-style-type: none"> (i) latrines, urinals and washing facilities in so far as the maintenance of the common supply of water for these purposes is concerned; (ii) fencing of machinery and plant belonging to the owner and not specifically entrusted to the custody or use of an occupier; (iii) safe means of access to the floors of flats, and maintenance and cleanliness of staircases and common passages; (iv) precautions in case of fire; (v) maintenance of hoists and lifts; and (vi) maintenance of any other common facilities provided in the premises.

(4) The provisions relating to the liability of the owner shall apply where in any premises independent rooms with common latrines, urinals and washing facilities are leased to different occupiers for use as separate factories:

Provided that the owner shall also be responsible for complying with the requirements relating to the provision and maintenance of latrines, urinals and washing facilities.

(5) The Chief Inspector -cum-Facilitator shall have, subject to the control of the State Government, the power to issue orders to the owner of the premises referred to in section 80 of the Code.

(6) Where in any premises portions or room or a shed are leased to different occupiers for use as separate factories, the owner of the premises shall be liable for any contravention of the provisions of above rule.

110. (1) The following dangerous manufacturing process or operations, welfare amenities, sanitary facilities, protective equipment and clothing and other requirements necessary for dangerous operations are provided in **Schedule-III to Schedule-XXXV** appended to these rules- Dangerous manufacturing process or operations under section 82

Schedule No.	Particulars
III	Manufacture of aerated water and process incidental thereto
IV	All types of electroplating process
V	Manufacture and repair of electric accumulators
VI	Glass manufacturing and processes incidental thereto
VII	Grinding or glazing of metals and processes incidental thereto
VIII	Manufacture and treatment of lead and certain compounds of lead
IX	Generation of gas from dangerous petroleum
X	Cleaning or smoothing of articles by a jet of sand, metal shot or grit or other abrasive propelled by a blast of compressed air or steam
XI	Liming and tanning of raw hides and skins and process incidental thereto
XII	Certain lead process carried on printing presses and type foundries
XIII	Dichromate manufacture
XIV	Chemical works
XV	Manufacture or manipulation of Carcinogenic Dye Intermediates
XVI	Manufacture, handling and usage of benzene and substances containing benzene
XVII	Manufacture of pottery
XVIII	Manipulation of stone or any other material containing free silica
XIX	Handling and processing of asbestos, manufacturing of any article of asbestos and any other Process of manufacture or otherwise in which asbestos is used in any form
XX	Handling or manipulation of corrosive substances
XXI	Compression of oxygen and hydrogen produced by electrolysis of water
XXII	Process of extracting oils and fats from vegetable and animal sources in solvent extraction plants
XXIII	Manufacture or manipulation of manganese and its compounds
XXIV	Manufacture or manipulation of dangerous pesticides
XXV	Manufacturing process or operations in carbon di-sulphide plants
XXVI	Operation involving High Noise Levels
XXVII	Manufacture of Rayon by Viscose process

XXVIII	Highly Flammable Liquids and Flammable Compressed Gases
XXIX	Carpet and woolen drugget making or any work incidental thereto or connected therewith
XXX	Brassware making or any work incidental thereto or connected therewith
XXXI	Lock and hardware making or any work incidental thereto or connected therewith
XXXII	Welding Process and any work incidental thereto or connected therewith
XXXIII	Hot metallurgical process and any work incidental thereto or connected therewith
XXXIV	Manufacturing or manipulation of Fertilizers
XXXV	Cold storage or milk chilling plant or manufacturing of ice using ammonia as refrigerant and processes incidental thereto

(2) The provisions specified in the **Schedules (III)** to **Schedule (XXXV)** annexed with rule shall apply to any class or description of factories wherein dangerous manufacturing processes or operations specified in such Schedule are carried out.

(3) Every worker employed in the said processes or operations of any Schedule shall necessarily be re-examined by a Factory Medical Officer periodically as specified in the schedule. Factory Medical Officer shall also enter the nature of tests and results in Health Register in **Form-VII**.

(4) Medical examination under the schedule shall be performed by a Factory Medical Officer having qualification as prescribed in **rule 124**.

Power to prohibit employment on account of serious hazard under clause (za) of sub-section (2) of section 135

111. (1) Where it appears to the Inspector-cum-Facilitator that conditions in a factory or part thereof are such that they may cause serious hazard by way of injury or death to the persons employed therein or to the general public in the vicinity, he may, by order in writing to the occupier of the factory, state the particulars in respect of which he considers the factory or part thereof to be the cause of such serious hazard and prohibit such occupier from any person in the factory or any part thereof other than the minimum number of persons necessary to attend to the minimum tasks till the hazard is removed.

(2) Any order issued by the Inspector-cum-Facilitator under sub-section (1) shall have effect for a period of three days until extended by the Chief Inspector-cum-Facilitator by a subsequent order.

(3) Any person aggrieved by an order of the Inspector-cum-Facilitator under sub-section (1), and the Chief Inspector-cum-Facilitator under sub-section (2), shall have the right to appeal to the State Government.

(4) Any person whose employment has been affected by an order issued under sub-section (1), shall be entitled to wages and other benefits and it shall be the duty of the occupier to provide alternative employment to him wherever possible and in the manner prescribed.

(5) The provisions of sub-section (4) shall be without prejudice to the rights of the parties under the Industrial Relations Code, 2020.

<p>112. (1) The State Government may, for advising it to consider applications for grant of permission for the initial location of a factory involving hazardous process or for the expansion of any such factory, appoint a site appraisal committee under the Chairmanship of Labour Commissioner, comprising of-</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Chief Inspector-<i>cum</i>-Facilitator; (b) a representative of Director of Industries; (c) a representative of State Pollution Control Board; (d) a representative of State Board for the Prevention and Control of Air Pollution; (e) representative of the Department of Environment, Uttar Pradesh; (f) representative of Department of Fire Services, Uttar Pradesh; (g) representative of the Department of Meteorology, Government of India; (h) an expert in the field of occupational health; (i) a representative of the Housing and Town Planning Department of the State Government; and (j) not more than five other members who may be co-opted by the State Government, who shall be- <ul style="list-style-type: none"> (i) a scientist having specialized knowledge of the hazardous process which will be involved in the factory; (ii) a representative of local authority within whose jurisdiction the factory is to be established; and (iii) not more than three other persons as deemed fit by the State Government. <p>(2) The Chief Inspector-<i>cum</i>-Facilitator shall be Secretary of the said Committee.</p>	<p>Site Appraisal Committee</p>
<p>(3) No member unless required to do so by a court of law shall disclose otherwise than in connection with the purpose of the Code, at any time any information relating to manufacturing or commercial business or any working process which may come to his knowledge during his tenure as a member on the Committee.</p> <p>(4) Applications for appraisal of sites :In respect of the factories covered under section 2 (1)(za) of the Code shall be submitted to the Chairman of the Committee along with 15 copies. The Committee may dispense with the furnishing of the information on any particular item in the application under consideration.</p> <p>(5) The site appraisal committee shall examine application for the establishment of a factory involving hazardous process and make its recommendations to the State Government within a period of ninety days of the receipt of such application in the prescribed Form-XLIV.</p> <p>(6) Where any the process relates to a factory owned or controlled by the Central Government or to a Corporation or a Company owned or controlled by the Central Government, the State Government shall co-opt in the Site Appraisal Committee, a representative nominated by the Central Government, as a member of that committee.</p> <p>(7) The Site Appraisal Committee shall have power to call for any information from the person making an application for the establishment or expansion of a factory involving a hazardous process.</p>	
<p>113. (1) The Secretary of the Committee shall arrange to register the applications received for appraisal of site in a separate register and acknowledge the same within a period of 7 days.</p> <p>(2) The Secretary of the Committee shall fix the time and date of meeting with the prior approval of the Chairman and shall refer to committee all the applications received and registered, for decision.</p> <p>(3) The Committee may adopt a procedure for its working keeping in view the need for expeditious disposal of applications.</p>	<p>Functions of the Site Appraisal Committee</p>

(4) The Committee shall examine the application for appraisal of a site with reference to the prohibitions and restrictions on the location of factory and the carrying on the process and operations in different areas as per the provisions of the Environment Protection Code, 1986 and rules made thereunder.

(5) The Committee may call for documents, examine experts, inspect the site, if necessary, and take other steps for formulating its view in regard to the suitability of the site.

(6) Wherever the proposed site requires clearance by the Ministry of Industry or the Ministry of Environment, Forest and Climate Change of the Government of India, site appraisal shall be considered by the Committee only after such clearance has been received.

(7) The application for grant of permission for the initial location of a factory involving a hazardous process or for the expansion of such factory, shall contain the following particulars,—

(a) Name and address of the applicant;

(b) Site ownership date;

(c) Revenue details of site such as Survey number, plot number, Allotment /Registration number, *etc*;

(d) Details as to whether the site is classified as forest and if so, whether approval of the Central Government under section 5 of the Indian Forests Act, 1927 has been obtained;

(e) Details as to whether the proposed site attracts the provisions of section 3(2)(V) of the Environment Protection Code, 1986, if so, the nature of the restrictions;

(f) Local authority under whose jurisdiction the site is located;

(g) Documentary evidence of ownership;

(h) Site plan with clear identification of boundaries total area proposed to be occupied and showing the following details nearby the proposed site:—

(i) historical monument, if any, in the vicinity;

(ii) names of neighbouring manufacturing units and human habitats, educational and training institutions, petrol installations, storages of liquified petroleum gas and other hazardous substances in the vicinity and their distances from the proposed unit;

(iii) water sources (river, streams, canals, dams and water filtration plants *etc.*) in the vicinity;

(iv) nearest hospitals, fire-stations, civil defence stations and police stations and their distances from the proposed unit;

(v) high tension electrical transmission lines, pipelines for water, oil, gas or sewerage ;

(vi) railway lines, roads, stations, jetties gas and other similar installations in the vicinity;

(vii) details of soil conditions and depth at which hard strata can be obtained;

(viii) contour map of the factory showing nearby hillocks and difference in levels; and

(ix) plot plan of the factory showing the entry and exit points roads within, water drains, *etc.*;

(i) Project Report stating the following details :-

(i) a summary of the salient features of the project;

(ii) status of the organisation (Government, Semi-Government, public or private *etc.*);

(iii) maximum number of persons likely to be employed in the factory;

(iv) maximum requirement of power and water and sources of their supply;

(v) block diagram of the buildings and installations, in the proposed unit; and

(vi) details of the proposed housing colony, hospital, school and other infrastructural facilities;

- (j) Organizational structure for proposed manufacturing unit/factory showing :-
 (i) organization diagram of proposed enterprise in general, and health, safety and environment protection departments and their linkage to the operation and technical department;
 (ii) proposed health and safety policy;
 (iii) area allocated for treatment of wastes and effluents; and
 (iv) percentage of outlay on safety, health and environment protection measures;
- (k) Meteorological data relating to the site showing :-
 (i) average, minimum and maximum of temperature, humidity and wind velocities during the previous ten years;
 (ii) seasonal variations of wind direction;
 (iii) highest water level reached during the floods in the area recorded so far; and
 (iv) lightening and seismic data of the area;
- (l) Communication Links showing :-
 (i) availability of telephone/telex/wireless and other communication facilities for outside communication; and
 (ii) proposed internal communication facilities;
- (m) Manufacturing Process Information showing :-
 (i) process flow diagram in detail indicating process parameters, *e.g.* temperature, pressure, *etc.* at various stages of manufacturing process;
 (ii) brief write-up on process and technology;
 (iii) critical process parameters such as pressure build-up, temperature rise and runaway reconditions;
 (iv) other external effects critical to the process having safety implications, such as ingress of moisture or water, contcode with incompatible substances, sudden power failure; and
 (v) highlights of the built - in safety/pollution control devices or measures incorporated in the manufacturing technology;
- (n) Information on Hazardous Materials showing :-
 (i) raw materials, intermediates, products and by-products and their quantities (enclosed with material safety data sheet in respect of each hazardous substance);
 (ii) main and intermediates, storages proposed for raw materials/ intermediates/ products (maximum quantities at any time to be stored);
 (iii) transportation methods to be used for inflow and outflow of materials, their quantities and likely routes to be followed; and
 (iv) safety measures proposed for handling of materials, internal and external transportation, and disposal (packing and forwarding) of finished products.
- (o) Information of dispersal / disposal of wastes and pollutants showing:-
 (i) major pollutants (gas, liquid, solid), their characteristics and quantities (average and at peak loads);
 (ii) quality and quantity of solid wastes generated, methods of their treatment and disposal; and
 (iii) air, water and soil pollution problems anticipated and the proposed measures to control the same, including treatment and disposal of effluents;
- (p) Process Hazards Information along with:-
 (i) a copy of the report on Environmental Impact Assessment;
 (ii) a copy of the report on Risk Assessment study; and
 (iii) published (open or classified) reports, if any, on accident situations / occupational health hazards or similar plants elsewhere (within or outside the country);
- (q) Information of proposed Safety and Occupational Health Measures along with :-
 (i) details of fire fighting facilities and minimum quantity of water, carbon dioxide and/or other fire fighting measures needed to meet the emergency; and

- (ii) details of the proposed in house medical facilities;
- (r) Information on emergency preparedness showing :—
 - (i) on-site emergency plan and detailed disaster control measures; and
 - (ii) proposed arrangements, if any, for a mutual aid scheme with the group of neighbouring factories;
- (s) Any other relevant information.

(8) Application mentioned in sub-rule (7) shall be certified by the applicant in the following manner:—

“I certify that the information furnished above is correct to the best of my knowledge and nothing of importance has been concealed while furnishing it.

Signature of the Applicant

Applicant's full name and address”

Material Safety
Data Sheet

114. Collection, development and dissemination of information,-

(1) The occupier of every factory carrying on a hazardous process shall arrange to obtain or develop information in the form of Material Safety Data Sheet (MSDS) in respect of every hazardous substance or material handled in the manufacture, transportation and storage in the factory. It shall be accessible, upon request, to a worker for reference:—

(a) Every such Material Safety Data Sheet shall include the following information—

- (i) the identification mark used on the label;
- (ii) hazardous ingredients of the substance;
- (iii) physical and chemical characteristics of the hazardous substance;
- (iv) the physical hazards of the hazardous substance, including the potential for fire, explosion and reactivity;
- (v) the health hazards of the hazardous substance, including signs and symptoms of exposure, and any medical condition which are generally recognized as being aggravated by exposure to the substance;
- (vi) the primary route or routes of entry;
- (vii) the permissible limits of exposure prescribed in **Schedule-XXXVII** ;
- (viii) any generally applicable precautions for safe handling and use of the hazardous substance, which are known, including appropriate hygienic practices, protective measures during repairs and maintenance of contaminated equipment, procedures for cleanup of spills and leaks;
- (ix) any generally applicable control measures, such as appropriate engineering controls, work practices, or use of personal protective equipment;

(x) emergency and first-aid procedures;

(xi) the date of preparation of the Material Safety Data Sheet, or the last change in it;

(xii) the name, address and telephone number of the manufacturer, importer, occupier or other responsible party preparing or distributing the Material Safety Data Sheet, who can provide additional information on the hazardous substance and appropriate emergency procedures if required;

(b) The occupier while obtaining or developing a Material Safety Data Sheet in respect of a hazardous substance shall ensure that the information, recorded accurately, reflects the scientific evidence used in making the hazard determination. If he becomes newly aware of any significant information regarding the hazards, the new information shall be added to the Material Safety Data Sheet as soon as practicable;

(c) An example of such Material Safety Data Sheet is given in the **Schedule-XXXVI** .

(2) Every container of a hazardous substance shall be clearly labelled or marked to identify:-

- (a) The contents of the container;
- (b) The name and address of the manufacturer or importer of the hazardous substances;
- (c) The physical and health hazards; and
- (d) The recommended personal protective equipment needed to work safely with the hazardous substance.

115. (1) The occupier of every factory carrying on a hazardous process shall supply to all employees, the following information in relation to handling of hazardous materials or substances in the manufacture, transportation, storage and other process:-

Disclosure of information to the employees under section 84

- (a) requirements of sections 84, 85 and 89 of the Code;
- (b) a list of hazardous process carried on in the factory;
- (c) location and availability of all Material Safety Data Sheets as per rule 114;
- (d) Physical and health hazards arising from the exposure to or handling or, substances;
- (e) measures taken by the occupier to ensure safety and control of physical and health hazards;
- (f) measures to be taken by the employees to ensure safe handling, storage and transportation of hazardous substances;
- (g) personal protective equipment required to be used by employees employed in hazardous process of dangerous operations;
- (h) meaning of various labels and markings used on the containers of hazardous substances as provided under rule 108;
- (i) signs and symptoms likely to manifest on exposure to hazardous substances and to whom to report ;
- (j) measures to be taken by the employees in case of any spillage or leakage of a hazardous substance ;
- (k) role of employees *vis-a-vis* the emergency plan of the factory, in particular the evacuation procedures;
- (l) any other information considered necessary, by the occupier to ensure safety and health of employees.

(2) The information required by sub-rule (1) shall be compiled and made known to employees individually through supply of booklets or leaflets and display of cautionary notices at the workplaces.

(3) The booklets, leaflets and the cautionary notices displayed in the factory shall be in the language understood by the majority of the employees and shall also be explained to them.

(4) The Chief Inspector-*cum*-Facilitator or Inspector-*cum*-facilitator, as the case may be, may direct the occupier to supply further information to the employees as deemed necessary.

116. (1) The occupier of every factory carrying on a hazardous process shall furnish, in writing, to the Chief Inspector-*cum*-facilitator a copy of all the information furnished to the employees.

Disclosure of information to the Chief Inspector-*cum*-Facilitator

(2) A copy of compilation of Material Safety Data Sheets in respect of hazardous substances used, produced or stored in the factory shall be furnished to the Chief Inspector-*cum*-facilitator and the local Inspector-*cum*-facilitator.

(3) The occupier of hazardous process industry shall also furnish information to the Chief Inspector-*cum*-facilitator electronically every year on following points:-

- (a) Name of the factory;
- (b) Address;
- (c) Product;

Health and Safety
Policy

- (d) Manufacturing process—
 - (i) Raw material;
 - (ii) Name and maximum storage capacity;
 - (e) Finished product—
 - (i) Name and maximum storage capacity;
 - (f) Inter-mediate product—
 - (i) Name and maximum storage capacity;
 - (g) Hazards associated with the factory;
 - (h) Safety measures observed;
 - (i) Fire and explosion risk;
 - (j) Details for disposal of hazardous waste.
117. (1) The occupier of every factory, except as provided for in sub-rule (2), shall prepare a written statement of his policy in respect of health and safety of employees at work.
- (2) All factories—
- (a) covered under section 2 (w) (i) but employing less than 50 employees;
 - (b) covered under section 2 (w) (ii) but employing less than 100 employees shall be exempted from requirements of sub-rule (1):
- Provided that such employees are not covered under operations declared to be dangerous under section 87 of the Code.
- (3) Notwithstanding anything contained in sub-rule (2), the Chief Inspector-*cum*-Facilitator may require the occupiers of any of the factories or class or description of factories to comply with the requirements of sub-rule (1), if, in his opinion, it is expedient to do so.
- (4) The health and safety policy should contain or deal with-
- (a) the Health and Safety Policy shall be in conformity with statutory requirements of the Code and other relevant statutes;
 - (b) organisational set up shall carry out the declared policy clearly assigning the responsibility at different levels; and
 - (c) arrangements for making the policy effective.
- (5) In particular, the Health and Safety Policy should specify the following—
- (a) arrangements for involving the employees ;
 - (b) intention of taking into account the health and safety performance of individuals at different levels while considering their career advancement;
 - (c) the responsibility of the contractors, sub-contractors, transporters and other agencies entering the premises ;
 - (d) a resume of health and safety performance of the factory in its Annual Report;
 - (e) relevant techniques and methods such as safety audits and risk assessment like Hazard and Operability Study (HAZOP) *etc.* and other safety techniques for periodical assessment of the status on health, safety and environment and taking all the remedial measures ;
 - (f) its intentions to integrate health and safety in all decisions including those dealing with purchase of plant, equipment, machinery and material as well as selection and placement of personnel ; and
 - (g) arrangements for informing, educating and training and retraining its employees at different levels and the public, wherever required.
- (6) A copy of the declared Health and Safety Policy signed by the occupier shall be made available to the Chief Inspector-*cum*-Facilitator.
- (7) The Health and Safety Policy shall be made widely known by—
- (a) making copies available to all employees including contractual employees, apprentices, transport employees, suppliers, *etc.*;
 - (b) displaying copies of the policy at conspicuous places in a language understood by the majority of employees; and
 - (c) any other means of communication.
- (8) The occupiers shall revise the Safety Policy as often as may be appropriate, but it shall necessarily be revised under the following circumstances:-
- (a) wherever any expansion or modification having implications on safety and health of persons at works is made; or

(b) whenever new substances or articles are introduced in the manufacturing process having implications in health and safety of persons exposed to such substances or articles.	
118. (1) The information furnished under rule 115 and rule 116 shall include the quantity of the solid and liquid wastes generated per day, their characteristics and the methods of treatment such as incineration of solid wastes, chemical and biological treatment of liquid wastes and arrangements for their final disposal.	Information on industrial wastes under sub-section (3) of section 84
(2) It shall also include information on the quality and quantity of gaseous waste discharge through the stacks or other openings and arrangements such as provisions of scrubbers, cyclone separators, electrostatic precipitators of similar such arrangements made for controlling pollution of the environment.	
(3) The occupier shall also furnish the information prescribed in the sub-rule (1), and (2) to the State Pollution Control Board.	
119. Information under sub-section (5) of section 84 shall be in Form-XLII and shall be communicated to Chief Inspector-cum-Facilitator electronically or otherwise.	Intimation to Chief Inspector-cum-Facilitator by the occupier of the factory proposed to be engaged in hazardous process
120. Information under sub-section (7) of section 84 shall be publicized by displaying the same on Notice Board at the gate or gates of the factory and such information shall also be given to District Magistrate and Chief Inspector-cum-Facilitator.	Information to workers and general public under sub-section (7) of section 84
121. (1) The occupier shall review once in every calendar year and modify, if necessary, the information furnished under rule 115 and rule 116 to the employees and the Chief Inspector-cum-Facilitator.	Review of the information furnished to employees
(2) In the event of any change in the process or operations or methods of work or when any new substance is introduced in the process or in the event of a serious accident taking place, the information so furnished shall be reviewed and modified to the extent necessary.	
122. (1) The occupier of a factory carrying on a 'Hazardous Process', shall disclose all information needed for protecting safety and health of the employees to-	Confidentiality of information
(a) his workers, and	
(b) Chief Inspector-cum-Facilitator or Inspector-cum-Facilitator of region, as required under these rules. If the occupier is of the opinion that the disclosure of details regarding the process and formulations will adversely affect his business interests, he may make a representation to the Chief Inspector-cum-Facilitator stating the reason for withholding such information. The Chief Inspector-cum-Facilitator shall pass an order on the representation after giving an opportunity to the occupier of being heard.	
(2) An occupier aggrieved by an order of the Chief Inspector-cum-Facilitator may prefer an appeal to the State Government within a period of thirty days and the State Government may after giving an opportunity to the occupier of being heard shall pass an order and the order of the State Government shall be final.	
123. (1) Employees employed in a 'hazardous process' shall be medically examined by a qualified medical practitioner, hereinafter referred to a Factory Medical Officer, in the following manner:-	Medical Examination
(a) once before employment, to ascertain physical fitness of the person to do a particular job ;	
(b) once in a period of 6 months, to ascertain the health status of all the workers in respect of occupational health hazards to which they are exposed, and at a shorter interval in respect of a worker in whose case the Factory Medical Officer is of the opinion that it is necessary to do so ;	
(c) the details of pre-employment and periodical medical examinations carried out as aforesaid shall be recorded in the Health Register in Form-VII .	

(2) No person shall be employed for the first time without a certificate of fitness in **Form-VIII** granted by the Factory Medical Officer. If the Factory Medical Officer declares a person unfit for employment in a process covered under sub-rule (1), he shall have the right to appeal to the Inspector-cum-Facilitator of the area who after consultation with a **Medical Officer** shall decide the appeal which shall be final in this regard.

Explanation: For the purpose of the rule, any Government Medical Officer may be nominated by the Labour Commissioner, Uttar Pradesh as **Medical Officer**.

(3) Any finding of the Factory Medical Officer revealing any abnormality or unsuitability of any person employed in the process shall, in turn, examine the concerned worker and communicate his findings to the occupier within 30 days. If the **Medical Officer** is of the opinion that the worker so examined is required to be taken away from the process for health protection, he will direct the occupier accordingly, who shall not employ the said worker in the same process. However, the worker so taken away shall be provided with alternative placement unless he, in the opinion of the **Medical Officer** is fully incapacitated in which case the worker affected shall be suitably rehabilitated.

(4) A **Medical Officer** on his own motion or on a reference from an Inspector may conduct a medical examination of a worker to ascertain the suitability of his employment in a hazardous process or to ascertain his health status. The opinion of the **Medical Officer** in such a case shall be final. The requisite fee for this medical examination shall be paid by the occupier.

(5) The worker taken away from employment in any process under sub-rule (2) may be employed again in the same process only after obtaining the Fitness Certificate from the **Medical Officer** and after making entries to that effect in the Health Register.

(6) The worker required to undergo medical examination under these rules and for any medical survey conducted by or on behalf of the Central or the State Government shall not refuse to undergo such medical examination.

Occupational
Health Centers

124. (1) In respect of any factory carrying on 'hazardous process' there shall be provided and maintained in good order, an Occupational Health Center with the services and facilities as per scale laid down hereunder:—

(a) For factories employing up to 50 employees:—

(i) the services of a Factory Medical Officer on retainership basis in his clinic which shall be notified by the occupier who shall carry out pre employment and periodical medical examinations as stipulated in rule 123 and render medical assistance during an emergency;

(ii) a minimum of 5 persons trained in first aid procedures of whom at least one shall always be available during the working period; and

(iii) a fully equipped first aid box in all the departments;

(b) For factories employing 51 to 200 employees;

(i) an Occupational Health Center having a room with a minimum floor area of 15 square metre with floors and walls made of smooth and impervious surface and with adequate illumination and ventilation as well as equipment as per the Schedule annexed to these rules;

(ii) a part time Factory Medical Officer shall be in overall charge of the Center who shall visit the factory at least twice in a week and whose services shall be readily available during medical emergencies;

(iii) one qualified and trained dresser-cum-compounder on duty throughout the working period; and

(iv) a fully equipped first aid box in all departments.

(c) For factories employing above 200 employees:—

(i) one full-time Factory Medical Officer for factories employing up to 500 employees and one more Medical Officer for every additional 1000 employees or part thereof;

(ii) an occupational Health Center having at least two rooms each with a minimum floor area of 15 square metre with floors and walls made of smooth and impervious surface and adequate illumination and ventilation as well as equipment as per the Schedule annexed to this rule;

(iii) one nurse, one dresser-cum-compounder and one sweeper-cum-ward boy throughout the working period ; and

(iv) the Occupational Health Center shall be suitably equipped to manage medical emergencies.

(2) The Factory Medical Officer required to be appointed under sub-rule (1) shall have qualifications included in Schedule to the Indian Medical Degrees Act, 1916 or in the Schedule to the Indian Medical Council Act, 1956 **or as defined in National Medical Commission Act, 2019 (Central Act no. 30 of 2019) and should be enrolled on the National register as defined in clause (m) of section 2 or on the State register as defined in clause (v) of section 2 of the aforesaid Act of 2019** and possess a Certificate of Training in Industrial Health of a minimum of three months duration recognized by the State Government:

Provided that a person possessing a Diploma in Industrial Health or its equivalent shall not be required to possess the certificate of training as aforesaid:

Provided further that the Chief Inspector may, subject to such conditions as he may specify, grant exemption from the requirement of this sub-rule, if in his opinion a suitable person possessing the necessary qualification is not available for appointment:

Provided also that in case of a person who has been working as a Factory Medical Officer for a period of not less than three years on the date of commencement of this rule, the Chief Inspector may, subject to the condition that the said person shall obtain the aforesaid certificate of training within a period of three years, relax the qualification.

(3) The syllabus of the course leading to the above certificate, and the organizations conducting the course shall be approved by the Directorate General, Factory Advice Service and Labour Institutes (DGFASLI), Ministry of Labour and Employment, Government of India or the State Government in accordance with the guidelines issued by the DGFASLI.

(4) Within one month of the appointment of Factory Medical Officer, the occupier of the factory shall furnish to the Chief Inspector the following particulars:

- (a) name and address of the Factory Medical Officer;
- (b) qualifications;
- (c) experience, if any; and
- (d) sub-rule under which the Factory Medical Officer has been appointed.

(5) Equipment for Occupational Health Centre in Factories shall include:

- (a) a glazed sink with hot and cold water (must be always available);
- (b) a table with a smooth top of at least 180 cm x 105 cm;
- (c) means for sterilizing instruments;
- (d) a couch;
- (e) two buckets or containers with closely fitting lids;
- (f) a kettle and spirit stove or other suitable means of boiling water;
- (g) one bottle of spiritus ammonia aromaticus (120 ml.);
- (h) two medium sizes sponges;
- (i) two 'Kidney' trays;
- (j) four cakes of toilet soap, preferably antiseptic, soap;
- (k) two glass tumblers and two wine glasses;
- (l) two clinical thermometers;
- (m) two tea spoons;
- (n) two graduated (120 ml.) measuring glasses;
- (o) one wash bottle (1000 cc) for washing eyes;
- (p) one bottle (one litre) carbolic lotion in 20;
- (q) three chairs;
- (r) one screen;
- (s) one electric hand torch;
- (t) an adequate supply of tetanus toxoid;
- (u) coramine liquid (60 ml.);

- (v) tablets -antihistamine, antispasmodic (25 each);
- (w) syringes with needles-2 cc and 10 cc;
- (x) two needle holders, big and small;
- (y) suturing needles and materials;
- (z) one pair of dressing forceps;
- (aa) one pair of dressing forceps;
- (ab) one scalpel;
- (ac) one stethoscope;
- (ad) rubber bandage-pressure bandage;
- (ae) oxygen cylinder with necessary attachments;
- (af) one blood pressure apparatus;
- (ag) one patella hammer;
- (ah) one Peak-flow meter for lung function measurement;
- (ai) one stomach wash set; and
- (aj) any other equipment recommended by the Factory Medical Officer relating to the specific manufacturing process;

(6) In addition to the equipments specified in sub-rule (5), an Occupational Health Centre of:

- (a) Factories employing 51 to 200 employees, equipments shall include :-
 - (i) four plain wooden splints of 900 mm x100 mm x 6 mm;
 - (ii) four plain wooden splints of 350 mm x75 mm x 6 mm;
 - (iii) two plain wooden splints of 250 mm x50 mm x12 mm;
 - (iv) one pair of artery forceps ;
 - (v) injections-morphia, pethidine, atropine, adrenaline, coramine, novacan (2 each); and
 - (vi) one pair of surgical scissors;
- (b) For factories employing above 200 workers, equipments shall include :-
 - (i) eight plain wooden splints of 900 mm x100 mm x 6 mm;
 - (ii) eight plain wooden splints of 350 mm x75mm x6 mm;
 - (iii) four plain wooden splints of 250 mm x 50mm x12 mm;
 - (iv) two pairs of artery forceps ;
 - (v) injection-morphia, pethidine, atropine, adrenaline, coramine, novocan (2 each) ; and
 - (vi) two pairs of surgical scissors.

Ambulance van

125. (1) In every factory carrying on a 'hazardous process' there shall be provided and maintained in good condition, a suitably constructed ambulance van equipped with items specified in sub-rule (2) of this rule and manned by a full time driver-cum-mechanic and a helper trained in first-aid, for the purposes of sickness. The ambulance van shall not be used for purposes other than the purpose stipulated herein and will normally be stationed at or near the Occupational Health Centre:

Provided that a factory employing less than 150 employees may make arrangements for procuring such facility at a short notice from a nearby hospital or other places to meet emergency.

(2) The ambulance van shall have the following equipments :-

(a) **General :**

- (i) a wheeled stretcher with folding and adjusting devices with the head of the stretcher capable of being tilted upward ;
- (ii) fixed suction unit with equipment ;
- (iii) fixed oxygen supply with equipment ;
- (iv) pillow with case, sheets, blankets towels ; and
- (v) emesis bag, bed pan, urinal, glass ;

(b) Safety equipments such as :-

- (i) flares with life of 30 minutes, flood lights ;
- (ii) flash light, fire extinguisher-dry powder type ; and
- (iii) insulated gauntlets.

(c) Emergency Care Equipments such as :-**(i) Resuscitation Equipments like :-**

- (a) portion suction unit ; portable oxygen unit ;
- (b) bag - valve-mask, hand operated artificial ;
- (c) ventilation unit ;
- (d) airways ; mouth bags ; tracheotomy adapters ;
- (e) short spine board, I. V. fluids with Administration unit ; and
- (f) B. P. manometer ; Cugg ; stethoscope ;

(ii) Immobilization Equipments :-

- (a) long and short padded boards wire ladder splints ; and
- (b) triangular bandage ; long and short spine boards.

(iii) Dressings like :-

- (a) gauze pads -4"x4" universal dressing 10"x36";
- (b) roll of aluminium foils; soft roller bandages 6"x5" Yards ; adhesive tape in 3" roll; safety pins; and
- (c) bandage sheets ; burn sheet ;

(iv) Poisoning Equipments to deal with poisoning like:-

- (a) syrup of Ipecac; Codeivated Charcoal pre-packeted in doses; snake bite kit; and
- (b) drinking water;

(v) Emergency medicines as per requirement (under the advice of Medical Officer only).

126. In every factory carrying out hazardous process the following provisions shall be made to meet an emergency:

Decontamination facilities

(a) fully equipped first aid box;

(b) readily accessible means of water for washing by employees as well as for drenching of clothing of employees who have been contaminated with hazardous and corrosive substance; and such means shall be as per the scale shown in the table below:

Number of persons employed at any time	Number of drenching showers
(i) Upto 50 employees	2
(ii) Between 51 and 200 employees.	2+1 for every additional 50 or part thereof
(iii) Between 201 and 500 employees	5+1 for every additional 100 or part thereof
(iv) 501 employees and above.	8+1 for every additional 200 or part thereof.

(c) sufficient number of eye wash bottles filled with distilled water or suitable liquid, kept in boxes or cupboards conveniently placed and clearly indicated by a distinctive sign which shall be easily available at all times.

127. (1) The occupier of every factory carrying out a "hazardous process" shall make accessible the health records, including the record of worker's exposure to the hazardous process or, as the case may be, the medical records of any worker for his perusal under the following conditions:

Availability of health records to employees

(a) once in every six months or immediately after the medical examination, whichever is earlier ;

(b) if the Factory Medical Officer or the **Medical officer**, as the case may be, is of the opinion that the worker has manifest signs and symptoms of any noticeable disease as specified in the Third Schedule to the Code ;

if the worker leaves the employment ;

if any one of the following authorities, so direct -

the Chief Inspector **-cum-facilitator** of Factories;

the Health Authority of the Central or State Government ;

Commissioner of Workmen's Compensation ;

the Director General, Employees' State Insurance Corporation ;

The Director, Employees State Insurance Corporation (Medical Benefits) ; and

the Director General, Factory Advice Service and labour Institute.

A copy of the updated health records including the record of employees exposed to hazardous process or, as the case may be, the medical records, shall be supplied to the worker on receipt of an application from him. X-ray plates and other medical diagnostic reports may also be made available for reference to his medical practitioner.

Qualification and experience of the qualified persons under clause (b) of section 85

128. (1) All persons who are required to supervise the handling of hazardous substances shall possess the following qualification and experience:

(a) a degree in Chemistry or Diploma in Chemical Engineering or Technology with five years experience; or

(b) a Master's Degree in Chemistry or a degree in Chemical Engineering or Technology with two years experience;

(2) The experience stipulated in sub-rule (1) above shall be in process operation and maintenance in a chemical industry.

(3) The Chief Inspector may require the supervisor to undergo training in Health and Safety. The syllabus and duration of the said training and the organisations conducting the training shall be approved by the Director General, Factory Advice Service and Labour Institutes (DGFASLI) or the State Government in accordance with guidelines issued by the Director General, Factory Advice Service and Labour Institutes.

Issuance of guidelines

129. For the purposes of compliance with the requirements of section 84 or of section 85, the Chief Inspector **-cum-facilitator** may, if deemed necessary, issue guidelines from time to time to the occupiers of factories carrying on 'hazardous process'. Such guidelines may be based on national standards, Code of practice or recommendations of international bodies such as International Labour Organization and World Health Organisation.

Permissible limits of exposure of chemical and toxic substances under Section 88

130. (1) The maximum permissible threshold limits of exposure of chemical and toxic substances in manufacturing processes (whether hazardous or otherwise) in any factory shall be of the value indicated in **Schedule-XXXVII**.

(2) The State Government may, at any time, for the purpose of giving effect to any scientific proof obtained from specialized institutions or experts in the field, by notification in the Official Gazette, make suitable changes in the said Schedule.

Appeal under section 90

131. Occupier of any factory aggrieved by an order made by Inspector-cum-Facilitator or the Chief Inspector-cum-Facilitator may, within fifteen days from the date on which the order is communicated to him, make an appeal, setting forth concisely the grounds of objection to the order and bearing court-fees stamp in accordance with Article 11 of Schedule II to the Court Fees Act, 1870, and shall be accompanied by a copy of the order appealed against, to the Labour Commissioner who shall, after giving the appellant an opportunity of being heard, dispose of the appeal as expeditiously as possible:

Provided that the Appellate Authority may entertain the appeal after the expiry of the said period of fifteen days if he is satisfied that the appellant was prevented by sufficient cause from filing the appeal in time.

132. (1) The employees, who are not covered under Section 2(1)(zzl) and the employees who are holding a confidential position in a factory, provided that they are not required to perform manual labour as regular part of their duties and the ordinary wage exceeds the wage limit specified in sub-section(6) of Section 1 of the Payment of Wages Act, 1936 as amended from time to time or specified in equivalent Code, the provisions under Section 27 and rule made thereunder shall be exempted to such an extent as specified below:

Persons in supervisory, managerial or confidential positions

(a) such employees shall be provided not less than such equivalent hours as compensatory off/ holiday against extra hours or overtime so worked; or

(b) wages not less than the rate of normal wages in respect of such extra hour of work shall be paid; or

(c) any equivalent of sub-clause (a) and (b):

Provided that such employees may be called at any time for any work under emergency circumstances which might lead to endangering the life of the employees or general public in vicinity.

(2) For employees mentioned in the sub-rule (1), the provisions of Rule 45 shall not apply and normal daily hours work may exceed 8 hours subject to weekly hours limit.

(3) The following persons in factories, other than sugar factories, shall be deemed to hold positions of supervision or management, provided they are not required to perform manual labour as regular part of their duties:-

- (a) Manager;
- (b) Assistant Manager;
- (c) Mill Secretary;
- (d) Deputy Mill Secretary;
- (e) Labour Officer;
- (f) Security Officer;
- (g) Heads of Technical Department;
- (h) Engineers;
- (i) Assistant Engineers;
- (j) Foreman ;
- (k) Assistant Foreman;
- (l) Chageman ;
- (m) Overseers ;
- (n) Jobbers in Textile Factories;
- (o) Supervisors;
- (p) Shift Officer;
- (q) Shift Incharge;
- (r) Paper makers;
- (s) Head Storekeepers provided they are employed solely in a supervisory capacity; and

(t) any other person, who in the opinion of the State Government holds a position of supervision or management and is so declared by it in writing by way of an order.

(4) In sugar factories, the following persons shall be deemed to hold positions of supervision or management:-

- (a) The General Manager;
- (b) The Manager;
- (c) The Mill Secretary;
- (d) The Deputy Mill Secretary;
- (e) The Cane, Manager;
- (f) The Cane Superintendent, where there is no Cane Manager;
- (g) The Chief Chemist;
- (h) The Labour Welfare Officer;
- (i) The Chief Engineer;
- (j) The Secretary to the Managing Agent or the Personal Assistant to the General Manager;
- (k) The Cane Development Officer;
- (l) Heads of Commercial Department, like accounts, purchase, store, legal catering, etc.; and
- (m) any other person who, in the opinion of the State Government, holds a position of supervision or management and is so declared by it in writing by way of an order.

(5) The following persons shall be deemed to hold confidential positions in a factory:

- (a) Stenographers;
- (b) Personal Assistants;
- (c) Personal Secretaries;
- (d) Office Superintendent;
- (e) Head Clerk, where there is no Office Superintendent;
- (f) Head Munim where there is no Office Superintendent or Head Clerk;
- (g) Head Accountant;
- (h) Head Cashier;
- (i) Cashier;
- (j) Head Time-keeper;
- (k) Telephone Operator;
- (l) Receptionist; and
- (m) any other person, who in the opinion of the State Government, holds a confidential position and is so declared in writing by it by way of an order.

(6) The list of all persons mentioned in sub-rules (1), (2) and (3) shall be kept and maintained in a register in **Form-XLV**.

(7) For continuous process factories, provisions of section 26 and 27 and rules made thereunder, shall be exempted to such an extent as prescribed in Schedule-II.

Record of
Inspection

133. A note of all defects and irregularities discovered at the time of inspection by an Inspector-cum-Facilitator, or a Medical Officer, shall be prepared by him, in triplicate in the inspection book maintained under Rule 57, giving reference to relevant sections of the Code and Rules, the breach of which has been committed.

PART-VI PLANTATION

Housing
accommodation

134. (1) Every employer shall provide for every worker and his family residing in a plantation, rent free housing accommodation as near as possible to the place of work. It shall be open to an employer to provide such accommodation in the course of several years provided that houses shall be built at least five per cent of the resident workers every year.

(2) All housing accommodation for workers in a plantation shall conform to such standards and specifications as may be approved by the State Government on the recommendation of the Advisory Board.

(3) The housing accommodation shall be provided on dry well-drained land which, consistent with the requirements regarding distance from the plantation, has supplies of wholesome drinking water within a reasonable distance. In malarial tracts the houses shall be provided at a safe distance from the swamps and marshes and above the highest flood level.

(4) Adequate lighting arrangements shall be provided in and around the area in which housing accommodation is provided.

(5) The employer shall maintain in good condition the approach roads and paths to the area where houses are located as also the sewers and drains in that area.

(6) The employer shall not deny to the public free access to those parts of the plantation where the workers are housed.

(7) The employer shall cause the vicinity of all houses to be kept clear of refuse and excreta and the latrines and drains to be cleaned out daily and all refuse in or near them to be collected, removed and disposed of hygienically.

Housing Scheme

135. (1) Within six months of the date of publication of these rules, every employer shall submit to the Chief Inspector of Plantations for approval a scheme in regard to the provision by him of housing accommodation for workers.

(2) The scheme shall provide for the following matters:-

(a) specification of the period during which housing accommodation is proposed to be provided in respect of all resident workers in a plantation;

(b) the type design which is proposed to be adopted for the construction of houses, such design being in conformity with the standards and specification as may be approved by the State Government;

(c) plan and site-plan, in duplicate, of the buildings to be constructed or remodelled for use as workers' houses.

(3) All houses shall be built in accordance with the scheme as approved in writing by the Chief Inspector of Plantations. With a view to showing the progress made in providing houses according to the approved scheme every employer shall submit to the Chief Inspector of Plantations a report in Form No. 4 on July 31 every year.

136. (1) The employer shall, at his own expense, execute such repairs to the houses as may be required from time to time and maintain the houses in fit and safe condition for occupation.

Maintenance
of houses

(2) A worker occupying a house may, and an Inspector appointed under the Code shall bring to the notice of the employer any defect in the condition of a house which made it dangerous to the health and safety of the workers. Where an Inspector so brings such defects to notice, it shall be the duty of the employer to rectify them without any delay.

(3) The employer shall get all the houses lime-washed at least once every year and all the doors, windows and other wooden structure varnished or painted once in three years. A record of dates on which lime-washing or painting was carried out shall be maintained by the employer as specified by State Government by general or special order.

137. (1) Houses shall be allotted on the basis of one house for a worker having a family for the use of the worker and his family:

Allotment and
occupation of
houses

Provided that if there are two or more workers in a family only one house shall be allotted in respect of any such family in the name of any worker in the family:

Provided further that in case, of termination of services of a worker in whose name a house is allotted under the preceding proviso, the house shall be allotted in the name of any other member of his family who is a worker.

(2) The employer may allot houses to workers not having families at the rate of one house for not more than four such workers.

(3) The occupant of a house shall not make any unauthorized additions to or alterations in the house.

(4) The occupant of a house shall not exchange the house with the occupant of another house except with the written permission of the employer.

(5) The occupant shall not let the house or any portion thereof to any person.

(6) All workers and members of their families occupying the houses shall use the latrines provided and shall not pollute the soil and shall keep the houses and the precincts thereof clean and tidy and shall not waste drinking water.

(7) No cattle or goats shall be kept in the living rooms or verandahs and no windows or air spaces shall be blocked up.

(8) The employer shall bring to the notice of each worker to whom housing accommodation has been provided the conditions governing the occupation of such accommodation in writing in a language which the latter can understand.

138. When a worker dies in the service of the employer or retires or goes on transfer, or resigns, or goes on leave or when his services are terminated, he or his family may retain the house up to the period as detailed below:

Occupation of
accommodation
after termination
of employment

(a) in the case of death, transfer or termination of service, for a period not exceeding two months;

(b) in the case of retirement or resignation, for a period not exceeding one month;

(c) in the case of leave, for the period of leave ; and

(d) in the case where discharge or dismissal of a worker results in an industrial dispute, for so long as the case is not finally disposed of.

139. (1) An adequate supply of drinking water shall be made available in every plantation at every sites, at all times during working hours.

Drinking water

(2) Drinking water shall not be supplied from any open well or reservoir unless it is so constructed, situated, protected and maintained as to free the possibility of pollution by chemical or bacterial and extraneous impurities.

	<p>(3) Where drinking water is supplied from such well or reservoir, the water in it shall be sterilized periodically as required by the Inspector by written order, and the date on which sterilizing is carried out shall be recorded:</p> <p>Provided that this requirement shall not apply to any such well or reservoir if the water therein is filtered and treated before it is supplied for consumption.</p> <p>(4) The Inspector-cum-Facilitator may, by order in writing, direct the employer to obtain at such time or at such intervals as he may direct, a report from the Health Officer or the Certifying Surgeon, regarding the fitness for human consumption of the water supplied to workers and in every case shall submit to the Inspector a copy of such report as soon as it is received from the Health Officer or Certifying Surgeon.</p> <p>(5) Drinking water shall be supplied at work sites at conveniently accessible points through panwalas or by tankers, etc.</p>
Latrine accommodation	<p>140. (1) Latrine accommodation shall be provided in every plantation on the scale of one latrine for every fifty acres of the area under cultivation or part thereof:</p> <p>Provided that there shall be at least one latrine each for either sex.</p> <p>(2) The latrine shall be conveniently situated and shall have exclusive access for either sex.</p> <p>(3) The walls, ceilings and partitions of every latrine and urinal shall be white-washed and colour-washed and the white-washing or colour-washing shall be repeated at least once in every period of four months.</p> <p>(4) The latrine should conform to public health requirements and latrines other than those connected with an efficient water-borne sewage system, shall comply with the requirements of the Public Health authorities.</p> <p>(5) Every latrine shall be under cover and so partitioned off as to secure privacy and shall have a proper door and fastenings.</p> <p>(6) Where workers of both sexes are employed, there shall be displayed outside each latrine or latrine block, a notice in Hindi and also in the language understood by the majority of workers "For Men Only" or "For Women only", as the case may be. The notice shall also bear the figure of a man or of a woman, as the case may be.</p> <p>(7) Where piped water supply is available, a sufficient number of water taps, conveniently accessible shall be provided in or near such latrine accommodation:</p> <p>Provided that if piped water supply is not available, sufficient quantity of water shall be kept stored in suitable receptacles near the latrines.</p>
Urinal accommodation	<p>141. (1) Urinal accommodation shall be provided on the scale of one urinal for every 10 acres of the area under cultivation or part thereof. The urinals shall be conveniently situated for both males and females and shall be exclusive for either sex.</p> <p>(2) Urinals should conform to public health requirements, urinals other than those connected with an efficient water-borne sewage system shall comply with the requirements of the Public Health authorities.</p>
Construction and maintenance of drains	<p>142. All drains carrying waste or sullage water shall be constructed in masonry or other impermeable materials and shall be regularly flushed, and the effluent shall be disposed of by connecting such drains with a suitable drainage line :</p> <p>Provided that where there is no such drainage line, the effluent shall be deodorized and rendered innocuous and then disposed of in a suitable manner to the satisfaction of the Health Officer.</p>
Creches	<p>143. (1) In every plantation wherein fifty or more women workers are employed or were employed on any day of the preceding twelve months, the employer shall provide and maintain a creche or creches for the use of their children who are below the age of six years according to the standards laid down in these rules.</p> <p>(2) Every creche shall be conveniently accessible to the mothers of the children accommodated therein.</p> <p>(3) There shall be not less than 15 square feet of floor area for each child to be accommodated in a creche.</p> <p>(4) The building in which the creche is situated shall be of sound construction with a good plinth.</p>

(5) The plan of the creche building shall be in accordance with the standard plan or plans laid down by the Chief Inspector:

Provided that where no standard plan has been laid down or where it is proposed to deviate from a standard plan, the Chief Inspector's approval shall be obtained.

(6) The creche shall be furnished with suitable furniture and a cradle for each child below the age of two.

(7) A suitably fenced and shady open air playground shall be provided for the older children.

(8) The employer shall appoint—

(a) a woman as Creche-in-charge to look after children during the absence of their mothers, who shall possess such qualifications and training as may be approved by the State Government; and

(b) such other staff on a scale approved by the said authority.

(9) There shall be in or adjoining the creche a suitable washroom and toilet.

(10) At least half a pint of clean pure milk if possible otherwise powdered milk approved by the Certifying Surgeon shall be made available for each child on every day such child is accommodated in the creche and the mother of such child shall be allowed in the course of her daily work two intervals of sufficient time to visit the creche and feed the child. For children above two years of age there shall be provided in addition to the above, an adequate supply of wholesome refreshment.

(11) The creche staff shall be provided with suitable clean clothes for use while on duty in the creche.

(12) An adequate supply of clean clothes, soap and oil shall be made available for each child while such child is in the creche.

(13) Subject to provisions of the above mentioned sub-rules, a group of employer may jointly provide and maintain crèche and share its expenses.

144. (1) Every employer shall, if the number of workers' children between the ages of 6 and 12 in his plantation exceeds 25, provide and maintain a primary school or schools for imparting primary education to the children:

Educational facilities for workers' children

Provided that an employer may not provide and maintain a primary school if there is one under the direct management of the State Government or of any local body for imparting free education to the children up to the primary or higher standard, with enough seats to admit the children between the ages of six and twelve of the workers in his plantation and within a distance of one mile from the place where workers reside in his plantation, or if under any other law he is required to pay a cess or tax for primary education:

Provided further that subject to the provisions of, a group of employers may jointly provide and maintain a primary school and share its expenses.

(2) Every school to be provided and maintained shall be conveniently situated within a distance of one mile from the workers' quarters.

(3) The school building shall be constructed in accordance with the standard plan or plans which may be laid down by the State Government:

Provided that where there is no standard plan or where it is proposed to deviate from a standard plan, the State Government's approval of the plan of the school building shall be obtained.

(4) Where adequate space is available, an open air playground with suitable accessories shall also be provided for the children attending the school.

(5) The employer or employers, as the case may be, shall provide for every primary school maintained under these rules, such educational and other equipment as may be considered necessary by the State Government.

(6) The employer or employers concerned shall appoint one teacher for every forty children attending the primary school. The teacher shall possess the qualifications prescribed by the State Government for teachers in Government primary schools:

Provided that in the case of any person who is working as a school teacher in a plantation at the commencement of these rules, the State Government may, subject to such conditions as it may specify, relax any of the qualifications.

(7) The curriculum, duration, standard and syllabus of the course of instruction to be imparted in the primary school shall be such as may be approved by the State Government.

	(8) No fees shall be charged from the workers' children attending the primary school.
Health facilities	145. The plantation workers shall be provided with adequate medical facilities as notified by State Government in consultation with the Department of Medical Health and Family Welfare from time to time.
Recreation Facilities	146. (1) Every employer shall provide and maintain:- (a) a recreation centre or centres for workers with provision for indoor games suitable for adult and child workers; (b) where adequate flat open space is available within a reasonable distance, a playground or playgrounds for adult and child workers with necessary sports equipment for outdoor games: Provided that a group of employers may with the approval of the Chief Inspector, provide and maintain joint recreation centres and playgrounds and share their expenses. (2) Every recreation centre to be provided and maintained under these rules, shall be conveniently situated as near as possible to the worker's quarters.
Use and handling of hazardous chemicals, Insecticides, pesticides and toxic substances in the plantation	147. The State Government may in consultation with experts, as it deems necessary, by notification provide guidelines for the use and handling of hazardous chemicals, insecticides, pesticides and toxic substances and special safeguards for employment of women or adolescents in using and handling hazardous chemicals and periodical examination of worker, who is exposed to insecticides, pesticides, chemicals and toxic substances.
Display of Notice indicating hazards of insecticides, pesticides, chemicals and toxic substances	148. Every employer of a plantation shall exhibit the following precautionary notice at or near the place where the insecticides, chemicals and toxic substances are handled- (a) Use protective clothing like overalls, gloves ,rubber gum-boots and wide brimmed hats. (b) Do not wear clothes contaminated with insecticides and pesticides. (c) Clean the protective clothing by washing with soap and water. (d) Do not allow children, sick persons and pregnant women and nursing mothers to handle insecticides and pesticides. (e) Do not eat, drink, smoke or chew while handling insecticides and pesticides. (f) Never blowout clogged nozzles with your mouth. (g) Do not use leaking sprayers. Avoid contamination of the skin,mouth and eyes. (h) Do not inhale the insecticides unattended in the fields. (i) Never spray insecticides and pesticides against the wind. (j) Do not leave insecticides and pesticides unattended in the fields. (k) Do not allow humans and livestock to enter the insecticides and pesticides sprayed fields for a period of time suggested by the manufacturers. (l) Do not wash insecticides and pesticides containers near a well or running stream. (m) Keep clean water, soaps and towels ready for use. (n) Wash hands and exposed skin thoroughly with soap and water before eating, drinking or smoking or chewing after work. (o) Keep the insecticides and pesticides locked in the store room and out of reach of children and other unauthorised persons. (p) Do not enter the spread fields.Follow the re-entry periods for all insecticides and pesticides, including herbicides, suggested by the manufacturers. (q) Keep insecticides and pesticides in their original labelled containers. (r) Do not decant insecticides and pesticides into and label containers, except for immediate use. (s) Dispose the containers safely after thoroughly emptying and washing.They may be buried in a place away from the water source. (t) Never use the container for any other purposes, if it is impossible to remove the traces of insecticide and pesticides from the containers.

CHAPTER-X OFFENCES AND PENALTIES

149. (1) An accused person desirous of making composition of offence under sub-section (1) of section 114 may make an application in **Form-XLVI** appended to these rules, electronically or otherwise to the following Gazetted Officers, hereinafter referred to as the Compounding Officer.

The manner of composition of offences under section 114

SL. No.	Name of establishments	Compounding Officers	Area of jurisdiction
1	Contract Labour	Labour Commissioner, Uttar Pradesh	Whole of Uttar Pradesh
		All Additional/ Deputy Labour Commissioners, Uttar Pradesh posted in head office.	Whole of Uttar Pradesh
		All regional Additional/ Deputy Labour Commissioners	With the area of their jurisdiction
2	Inter-State migrant workers	Labour Commissioner, Uttar Pradesh	Whole of Uttar Pradesh
		All Additional/ Deputy Labour Commissioners, Uttar Pradesh posted in head office.	Whole of Uttar Pradesh
		All regional Additional/ Deputy Labour Commissioners	With the area of their jurisdiction
3	Audio-visual workers	Labour Commissioner, Uttar Pradesh	Whole of Uttar Pradesh
		All Additional/ Deputy Labour Commissioners, Uttar Pradesh posted in head office.	Whole of Uttar Pradesh
		All regional Additional/ Deputy Labour Commissioners	With the area of their jurisdiction
4	Beedi and Cigar Workers	Labour Commissioner, Uttar Pradesh	Whole of Uttar Pradesh
		All Additional/ Deputy Labour Commissioners, Uttar Pradesh posted in head office.	Whole of Uttar Pradesh
		All regional Additional/ Deputy Labour Commissioners	With the area of their jurisdiction
5	Building or Other Construction Workers	Labour Commissioner, Uttar Pradesh	Whole of Uttar Pradesh
		All Additional/ Deputy Labour Commissioners, Uttar Pradesh posted in head office.	Whole of Uttar Pradesh
		All regional Additional/ Deputy Labour Commissioners	With the area of their jurisdiction
		Chief Inspector-cum-Facilitator of Factories (for sections and rules related to safety and health)	Whole of Uttar Pradesh
		All Zonal Deputy Chief Inspector-cum-Facilitator of Factories (for sections and rules related to safety and health)	With the area of their jurisdiction
6	Factories	Labour Commissioner, Uttar Pradesh	Whole of Uttar Pradesh
7	Plantation	Labour Commissioner, Uttar Pradesh	Whole of Uttar Pradesh
		All Additional/ Deputy Labour Commissioners, Uttar Pradesh posted in head office.	Whole of Uttar Pradesh
		All regional Additional/ Deputy Labour Commissioners	With the area of their jurisdiction

(2) The Compounding Officer referred to in sub-rule (1), shall, on receipt of such application, satisfy himself as to whether the offence is compoundable or not under the Code and if the offence is compoundable, he shall send the notice to the accused person in **Form-XLVII**.

(3) If the accused complies with the requirement of sub-rule (2), the compounding officer shall compound the offence as provided under sub-section (1) of Section 114 of the Code for such offence, to be paid by the accused within the time specified in the notice of composition issued by such officer in **Form-XLVII** and if the prosecution has not been instituted against the accused, no complaint for prosecution shall be instituted against the accused.

(4) If the offence is compounded after the institution of prosecution, the Compounding Officer shall inform the Competent Court in which the prosecution is pending and after receiving such intimation, the Court shall discharge the accused and close the prosecution.

(5) The Compounding Officer shall exercise the powers to compound the offence under this rule, subject to the direction, control and supervision of the State Government.

CHAPTER-XI SOCIAL SECURITY FUND

Social Security
Fund

150. The Social Security Fund as established by State Government of Uttar Pradesh under clause (ii) of sub-section (5) of section 141 of the Code on Social Security, 2020 (Act no. 36 of 2020) and rules made thereunder, shall be the Fund to be utilized for the purposes of section 115 of the Code.

CHAPTER-XII MISCELLANEOUS

A minor of survey
on situation relating
to safety and health
under sub-section
(2) of section 121

151. (1) The Chief Inspector-cum-Facilitator or Competent Officer or the Committee so appointed by the State Government to undertake survey in accordance with the provisions of sub-section (2) of section 121 of the Code, may at any time during the normal working hours of an establishment, or at any other time as informed by him of the Committee to be necessary, after giving notice in writing to the employer or manager of the establishment or any other person who for the time being purports to be the in-charge of the establishment, undertake survey relating to safety and health in the establishment and outside.

(2) Employer or manager or other person shall afford all facilities for the survey including facilities for the examination and testing of plant and machinery and collection of samples and other data relevant to the survey.

(3) For the purpose of facilitating surveys every worker and person in nearby vicinity, if so, required by the person conducting the survey, present himself to undergo such medical examination as may be considered necessary by such person and furnish all information in his possession and relevant to the survey.

(4) Any time spent by a worker for undergoing medical examination or furnishing information under sub-rule (2) shall, for the purpose of calculating wages and extra-wages for overtime work, be deemed to be time during which such worker worked in the establishment.

Plantation of trees

152. The occupier of a factory employing ordinary hundred or more workers shall plant and maintain trees within the precincts of the factory. The number, type and layout of trees to be planted shall be got approved by the forest officer of the area or any other qualified Horticulturist.

By order
SURESH CHANDRA,
Apar Mukhya Sachiv.

SCHEDULE-I
{See sub rule (1) of Rule 4}

Sl No.	Section or rule under which competency is recognised	Qualifications required	Experience for the purpose	Facilities at his command
1	2	3	4	5
1	Rules made under Section 79 and <i>Section 2(1)(l)</i> Certificate of stability for buildings.	A degree in Civil or Structural Engineering or a degree equivalent thereto.	(i) A minimum experience of 10 years in the design or construction or testing or repairs of structures; (ii) Knowledge of non-destructive testing, various codes of practices that are current and the effect of the vibrations and natural forces on the stability of the building.	Requisite facilities and tools required for the purpose.
2	Rules made under Section 18(2)(f) Dangerous Machines'.	A degree in Electrical or Mechanical or Textile Engineering or a degree equivalent thereto.	A minimum experience of 7 years in— (a) design or operation or maintenance; or (b) testing, examination and inspection of relevant machinery, their guards, safety devices and appliances. (ii) He shall—be conversant with safety devices and their proper functioning.	Gauges for measurement; instruments for measurement of speed and any other equipment or device to determine the safety in the use of dangerous machines.
3	Section 18(2)(f) —Lifts and Hoists'	A degree in Electrical or Mechanical Engineering or a degree equivalent thereto.	(i) A minimum experience of 7 years in— (a) design or erection or maintenance; or (b) inspection and test procedure of Lifts and Hoists. (ii) He shall be— (a) conversant with relevant codes of practices and test procedures that are current;	Facilities for load testing, tensile testing, gauge, equipment gadgets for measurement and any other equipment, required for determining the safe working conditions of Hoists and Lifts.

			(b) conversant with other Statutory requirements covering the safety of the Hoists and Lifts.	
4	Section 18(2)(f) —Lifting Machines, chains, ropes, and lifting tackles.	A degree in Electrical or Mechanical or Metallurgical Engineering or a degree equivalent thereto.	<p>(i) A minimum experience of 7 years in—</p> <p>(a) design or erection or maintenance; or</p> <p>(b) testing, examination and inspection of lifting machines, chains, ropes and lifting tackles.</p> <p>(ii) He shall be—</p> <p>(a) conversant with the relevant code of practices and test procedures that are current;</p> <p>(b) conversant with fracture mechanics and metallurgy of the material of construction.</p> <p>(c) conversant with heat treatment, stress relieving techniques as applicable to stress bearing components and parts of lifting machines and lifting tackles.</p>	Facilities for load testing, tensile testing, heat treatment, equipment gadget for measurement, gauges and such other equipment to determine the safe working conditions of the lifting machines, chains, ropes and lifting tackles.
5	Section 18(2)(f) –‘pressure plant’	A degree in Chemical or Electrical or Metallurgical or mechanical Engineering or a degree equivalent thereto.	<p>(i) A minimum experience of 10 years in—</p> <p>(a) design or erection or maintenance, or</p> <p>(b) testing, examination and inspection of pressure plants.</p> <p>(ii) He shall be—</p> <p>(a) conversant with the relevant codes of practice and test procedures relating to pressure vessels;</p> <p>(b) conversant with statutory requirements concerning the safety of unfired pressure vessels and equipment operating under pressure;</p>	Facilities for carrying out hydraulic test, non-destructive test, gauges equipments/ gadgets for measurement and other equipment or gauges to determine the safety in the use of pressure vessels.

			(c) conversant with non-destructive testing techniques as are applicable to pressure vessels.	
6	Section 18(2)(f) - 'precautions against dangerous fumes'.	A Master's degree in Chemistry or a degree in Chemical Engineering.	(i) A minimum experience of 7 years in collection and analysis of environmental samples and calibration of monitoring equipment; (ii) He shall—be conversant with the hazardous properties of chemicals and their permissible limit values;	Meters, instruments and devices duly calibrated and certified for carrying out the tests and certifications of safety in working in confined spaces.
7	Ventilation system as required under various Schedules framed under Section 82 such as Schedules on— (i) Grinding or glassing of metals and Processes incidental thereto. (ii) Cleaning or smoothing, roughening, etc. of articles by a jet of sand, metal shot or grit or other abrasive propelled by a blast of compressed air or steam. (iii) Handling and processing of asbestos. (iv) Manufacture of Rayon by viscose process, (v) Foundry operations (vi) Welding processes	A degree in Mechanical or Electrical Engineering or a Degree equivalent thereto.	(i)- A minimum experience of 7 years in the design, fabrication, installation, testing of ventilation systems and systems used for extraction and collection of dusts, fumes and vapours and other ancillary equipment. (ii) He shall be conversant with relevant codes of practice and test procedures that are current in respect of Ventilation and extraction system for fumes.	Facilities for testing the Ventilation system, instruments and gauges for testing the effectiveness of the extraction systems for dust, vapours and fumes and any other equipment needed for determining the efficiency and adequacy of these systems. He shall have the assistance of a person having a postgraduate degree in Physics or diploma in Mechanical Engineering with at least 7 years of experience on related facilities.

SCHEDULE-II**(See Rule 43)****Continuous Process Factories**

1. The following classes of work in the under mentioned classes of factories shall be deemed to be of the nature of continuous process referred to in Rule 43 and shall be exempt from the provisions of section 26, section 27 and rule made therein to such a extent as stated in the conditions below-

Classes of Factories		Class of work
1	Electrical generating stations and distributing sub-stations.	Work of workers attending to boilers turbines, engines, generators, motors, boosters, switchboards, transmissions machinery, cables, batteries and auxiliaries.
2	Water works and water pumping stations.	Work of workers attending to boilers, engines, motors, switchboards, pumps and auxiliaries.
3	Sugar factories and refineries working on the vacuum pan system.	Work of workers attending to- (a) boilers, engines, motors, switchboards and pumps; (b) handling and crushing cane and handling gur to melting blow-ups; (c) engaged in filtration, clarification and crystallisation of cane juice and gur liquor; (d) engaged in evaporation and concentration of cane juice and gur liquor; (e) engaged in curing the massacuite; (f) engaged in drying, crushing and bagging of sugar; (g) engaged in the burning of lime stone and sulphur, for production of carbon dioxide and sulphur dioxide gases, for the clarification of cane juice.
4	Distilleries	The work of workers attending to- (a) boilers, engines, motors, switchboards and pumps; (b) diffusion of mahua; (c) working of molasses; (d) fermentation of wash; (e) yeast propagation; (f) distillation process.
5	Breweries	The work of workers attending to- boilers, engines and pumps; melting, coppers, hop back, coolers and refrigerators.
6	Rosin and Turpentine.	The work of workers attending to- boilers, engines, pumps, motors and switch boards; distillation of rosin; refining of turpentine; filtration and casting of rosin.
7	Ice factories	The work of workers attending to- boilers and ice-making machinery; receptacles for the production of ice.
8	Chemical works	The work of workers attending to- boilers, pumps and compressors; the manufacture of sulphuric, nitric and hydrochloric acids, ammonia, magnesium sulphate, alum, hyposulphite and sulphite of soda, sodium sulphate, sodium sulphide, nitrate of potash, alumina and bi-chromate of potash.
9	Distillation of sandal wood and essential oils.	The work of workers attending to boilers and distillation processes.
10	Plate and sheet glass factories and glass bangles factories.	The work of the following classes of workers- gas producers, window and plate glass machine-men, tankmen, sheet-glass carriers and lift attendants and workers employed on

Classes of Factories		Class of work
		glass blowing machines in tank and pot furnaces when run in conjunction with the glass furnace; firemen, engine and boiler attendants.
11	Straw-boards factories.	The work of workers attending to-boilers, engines, turbines, generators, motors, switch-boards and pumps; cooking, milling, beating and straw-board machines.
12	Kiln, seasoning of timber and bobbin stone enamelling.	The work of workers attending to-boilers, engines, pumps, motors, dynamos and switch-boards; timber, seasoning, Kiln; stone-enamellings chamber.
13	Vegetable oil Hydrogenation factories.	The work of workers attending to-boilers, generators, motors, transformers, switch-boards and water softening plants; refining, bleaching, distillation (deodorisation) and hardening plants, soldering, labelling, packing and storing of containers; the production and compression of hydrogen and oxygen gases;
14	Production and or compression of oxygen and acetylene gases.	The work of workers attending to generator and compressors.
15	Soap factories	The work of workers attending to-boilers, generators, motors, switch-boards; boiling, scrutching and framing.
16	Paper mills	The work of workers attending to-boilers, engines, turbines, generators, motors, switch-boards and pumps; cooking, milling, beating, straw-board and paper manufacturing machines.
17	Electrical steel smelting furnaces.	Work of workers attending to transformers, electrode controls, hydraulic pumps, scrap cutting and transporting, furnacemen, ladenmen, pitside workers and workers attending to moulds for ingot.
18	Rolling mills	Ingot transporters, furnace men, furnace coolies, tongsmen working at various rolling mills (such as rougher's and loopers) workers on the cooling bed, motormen, straighteners, workers engaged in stacking of finished material and attendants of shares and other auxiliary machinery.
19	Starch factories	Work of workers engaged in the manufacture of starch and its by-products, except those employed in the engineering departments and workshops.
20	Glue and gelatine mills.	Work of workers engaged in the manufacture of glue and gelatine including soaking, boiling, spreading, chopping and drying.
21	Biscuit factories	Work of workers engaged in the mixing of the dough, baking, drying, and packing biscuits.
22	Cement factories	The work of workers attending to - attending to boilers, engines, motors, switch-boards and pumps; engaged in preparation of raw materials, cement mills, working in conjunction with the continuous Kilns, cement grinding, packing and storing.
23	Cold storage factories.	Work of workers attending to motors and compressors.
24	Capacitors making factories.	Work of workers engaged in Anodic, forming of Aluminium foils and other connected processes.
25	All factories	Work of workers attending boilers.

	Classes of Factories	Class of work
26	Manufacture of audio-video magnetic tape	The work of workers attending to-engaged in operations and process of mixing coating, calendaring, and utility services; and attending to planetary mixing machine, high speed dissolver, puddle mixer, media mill tank mixer, sand mill, filter unit; coating machine, calendaring machine; air compressors, air handling unit, chilling plant and cooling towers.
27	Petrol pump, CNG or other fuel filling station	Work of workers engaged in services of fuel filling by pumping of oil or any other manufacturing process.
28	Manufacture of fruit based beverages	The work of workers engaged in processes of the- Raw material section; Processing section; Packaging section; and Work attending to weighing machine, fork lift for material handling, battery, charging machine, D.M. plant, pulper pulp pressuriser and cooler, pulp and syrup tanks, blending tank, pasteuriser, ready juice tank, homogenizer, filling and packing machines, shrink wrapping, tray packing, oil packing and air blower and control boards.
29	Manufacture of polyester filament yarn	The work of workers-engaged in operations and processes of- Polymerisation;-Spinning and Take-up:-Draw twisting/draw texturizing attending to boiler, diesel generator set, heat transfer media, compressor, water-treatment plant, slurry circulation vessel, and equipments used in processes specified in (a) above.
30	Manufacture of Television, Computer or Mobile Monitors	The work of workers-engaged in operations and processes of; Shadow/Panel Mark Assembly; Stabilising & Baking Black matrix: Screen Coating: Aluminising: Panel Baking, Internal Magnetic Shield and Funnel Preparation; Frit Sealing, Gun Sealing, Exhaust; and Aging Processes. Attending to Annealing furnace; Blackening, furnace; Maskwashing machine; Spot welding machine; Stab furnace; Coating machine; Phosphor recovery unit; Frit sealing/furnace; Exhaust furnace; Frit mixer; Blending and taping machine; Scrubbers; Heat exchangers; Air handling units; Pumps; Motors and Chillers
31	Manufacture of Polyester film/ polypropylene film rolls.	The work of workers-engaged in operations and processes of : Batch Mixing, Crystallising and Drying Extrusion, Casting and Primary Gauzing: Orientation of Molecule in Machine Direction/Transverse Direction; Secondary Gauge System; Winding, Film Trim Cutting and Gauge Monitoring; Winding of Film on Steel Core; Slitting and Packing. attending to: Feeder, Mixer, Crystallizer, Dryer; Extruder; Casting and Primary Gauge Machine; Machine Direction Orienter; Transverse Direction Orienter, Pull Roll Stand Secondary Gauge Equipment; Winder; Slitting and Packing Machine; Printing Machine; Laminator, and Extrusion Laminator; Pouch Making Machine.
32	Manufacture of CD-R & CD-RW	The work of workers-engaged in operations and processes of: Mixing; Moulding, Dye Coating, Image Printing, Drying; Sputtering, Lacquer Dispensing;

Classes of Factories		Class of work
		and UV Curing. attending to : Plannery, Tere mixing, High speed dissolver; Puddle mixture; Media mill; Tank mixer; Sand mill filter unit; Coating machine; Calendering machine; Air compressors; Air handling units; Chilling plant; D.G. sets, and Cooling towers.
33	Manufacture of Refrigerators	The work of workers- engaged in Vacuum Forming Process, PU Foaming Process, Assembly Line, Brazing and Cold Roll Forging (CRF) operations, attending to Vacuum Forming Machine, PU Foaming Machine, Brazing Machine, Pick and Place Machine, Paint booths, Coolers/Chiller, air compressors, Cooling Towers, Diesel, Generating sets, Cold Roll Forging (CRF) Machine and Press Machines.
34	Manufacture Washing Machine	The work of workers- engaged in Injection Moulding Operation, Cold Roll Forging (CRF) and assembly operation. attending to Moulding Machine, Pick and Place Machine, Curing Machine, Coolers/Chiller, Air Compressor, heat exchanger, Paint booths, Diesel

The Chief Inspector-*cum*-Facilitator with the prior approval of Labour Commissioner, Uttar Pradesh, may declare, in writing, stating reasons for such declarations in details, any other classes of work or classes of factories for any technical reason, as a continuous process by his general or special order.

Conditions:

Such worker shall be employed on three eight-hour shifts system. An interval for rest of half an hour shall be allowed to every such worker some time during each shift he is required to work.

No such workers shall be employed for more than fourteen consecutive days without a holiday of twenty-four consecutive hours.

The total daily hours of work shall not exceed 10 with a spread over of 12 hours except in an emergency when it is necessary to employ a shift worker for more than 8 hours in any day to enable him to work whole or part of the subsequent shift. In no case shall the worker be employed for more than 16 hours in a period of 24 hours from the commencement of work, and the total number of hours of overtime shall also not exceed 115 in any quarter:

Provided that where subsequent shift or any part thereof during which a shift worker is employed as aforesaid falls on a weekly holiday, compensatory period of rest shall also be given on a day which is neither a festival nor a weekly holiday.

The Manager shall also enter the period of extra time worked and the extent of compensatory period of rest in the respective registers and shall note therein the time of commencement of such extra time work before its commencement.

The system of shifts shall be approved by an Inspector-*cum*-Facilitator before enforcement.

All workers working in excess of 8 hours a day or 48 hours a week in a factory shall be paid in respect of such additional hours at the rate of twice the ordinary rate of any in accordance with the provisions of Section 27 of the Code.

Every worker shall be given a compensatory holiday in accordance with Section 26 of the code and rule therein.

SCHEDULE FOR DANGEROUS OPERATIONS
(Safety, Welfare Amenities, Protective Equipments and Medical Examinations *etc.*)
[See Rule 104]

SCHEDULE- III
MANUFACTURE OF AERATED WATERS AND PROCESSES INCIDENTAL THERETO

1. *Fencing of machines*—All machines for filling bottles or syphons shall be so constructed, placed or fenced as to prevent, as far as may be practicable, a fragment of a bursting bottle or syphon from striking any person employed in the factory.

2. *Face-guards and gauntlets*—(1) The occupier shall provide and maintain in good condition for the use of all persons engaged in filling bottles or syphons,—

- (a) suitable face-guards to protect the face, neck and throat, and
- (b) suitable gauntlets for both arms to protect the whole-hand and arms:

Provided that,—

(i) Paragraph 2(1) shall not apply where bottles are filled by means of an automatic machine so constructed that no fragment of a bursting bottle can escape; and

(ii) where a machine is so constructed that only one arm of the bottles at work upon it is exposed to danger, a gauntlet need not be provided for the arm, which is not exposed to danger.

(2) The occupier shall provide and maintain in good condition for the use of all persons engaged in corking, crowning, screwing, wiring, foiling, capsuling, sighting or labelling bottles or syphons,—

- (a) suitable face-guards to protect the face, neck and throat, and
- (b) suitable gauntlets for both arms to protect the arm and at least half of the palm and the space between the thumb and forefinger.

3. *Wearing of face-guards and gauntlets*—All persons engaged in any of the Processes specified in paragraph 2 shall while at work in such Processes, wear the face-guards and gauntlets provided under the provisions of the said paragraph.

SCHEDULE-IV
ALL TYPES OF ELECTROPLATING PROCESS

1. *Definitions*— For the purposes of this schedule,—

- (a) "*Electrolytic process* " means the electrolytic plating or oxidation of metal articles.
- (b) "*Bath*" means by vessel used for an electrolytic process or for any subsequent process.
- (c) "*Employed*" means in paragraphs 5, 6, 7 and 8 of this schedule, employed in any process involving contact with liquid from a bath and.
- (d) "*Suspension*" means suspension from employment in any process involving contact with liquid from any bath by written certificate in the health register, signed by the Factory Medical Officer, who shall have power of suspension as regards all persons employed in any such process.

2. *Exhaust draught*— An efficient exhaust draught shall be applied to every vessel in which an electrolytic chromium processes is carried on. Such draught shall be provided by mechanical means and shall operate on the vapour or spray given off in the process as nearby as may be at the point of origin. The exhaust draught appliance shall be so constructed, arranged and maintained as to prevent the vapour or spray entering into any room or place in which work is carried on.

3. *Prohibition relating to women and young persons*— No woman, adolescent or child shall be employed or permitted to work at a bath.

4. *Floor of work rooms*— The floor or every room containing a bath shall be impervious to water. The floor shall be maintained in good and level condition and shall be washed down at least once a day.

5. *Protective clothing*— (1) The occupier of the factory shall provide and maintain in good and clean condition the following articles of protective clothing for the use of all persons employed in any process at which they are liable to come in contact with liquid from a bath and such clothing shall be worn by the persons concerned-

(a) Water-proof aprons and bibs, and

(b) for persons actually working at a bath, loose fitting rubber gloves and rubber boots or other water-proof footwear.

(2) The occupier shall provide and maintain for the use of all persons employed, suitable accommodation for the storage and adequate arrangements for the drying of the protective clothing.

6. *Medical facilities and record of examinations and tests* - (1) The occupier of every factory in which electrolytic processes are carried on shall,-

(a) employ a Factory Medical Officer for medical surveillance of the workers employed therein, and

(b) provide to the said Factory Medical Officer all the necessary facilities for the purposes referred to in clause (a), and

(c) provide and maintain a sufficient supply of suitable ointment and impermeable waterproof plaster in separate box readily accessible to the worker and use solely for the purpose of keeping the ointment and plaster.

(2) The factory Medical Officer shall examine all workers before they are employed in electrolytic process such examination shall include inspection of hands, forearms and nose and will be carried out at intervals of not more than one week.

(3) The record of medical examinations and appropriate tests carried out shall be maintained in health register Form-VII, which shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

7. *Medical examination-(1)* Every worker employed in the electrolytic processes shall be examined by a Factory Medical Officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include tests for chromium in urine and nasal septum perforation. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Factory Medical Officer.

(2) Every worker employed in the said process shall be re-examined by Factory Medical Officer at least once in every three calendar months. Such re-examination shall, wherever the Factory Medical Officer considers appropriate, include tests as specified under sub-paragraph (1).

(3) Factory Medical Officer after examining a worker shall issue a Certificate of Fitness in Form-VIII. The record of examination and re-examinations carried out shall be kept in the custody of the manager of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Factory Medical Officer in a Health Register in Form-VII.

(4) The Certificate of Fitness and the Health Register shall be kept readily available for inspection by the Inspector cum facilitator.

(5) If at any time, the Factory Medical Officer or Medical Officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the Health Register. The entry of his findings in these documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical Officer after further examination, again certifies him fit for employment in these processes.

8. *Cautionary placard*— A cautionary placard in the form specified by the Chief Inspector-cum-Facilitator and printed in the language of the majority of the workers employed shall be affixed in a prominent place in the factory where it can be easily and conveniently read by the workers.

9. *Weekly examination*— Where chrome plating is done the Factory Medical Officer shall examine the worker weekly and inspect the hands forearms of the persons employed and shall keep a record of such inspections in a register.

SCHEDULE-V
MANUFACTURE AND REPAIRS OF ELECTRIC ACCUMULATORS

1. *Savings*— This schedule shall not apply to the manufacture or repair of electric accumulators or parts thereof not containing lead or any compound of lead; or to the repair on the premises, of any accumulator forming part of a stationary battery.

2. *Definitions*— For the purposes of this schedule—

"First employment" means first employment in a lead process in the factory or workshop and shall also include re-employment said process following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months.

"Lead process " means the melting of lead or any material containing lead, casting, pasting, lead burning, or any other work, including tribbing, or any other abrading or cutting of pasted plates, involving the use, movement or manipulation of, or contact with any oxide of lead.

"Manipulation of raw oxide of lead" means any lead process involving any manipulation or movement of raw oxides of lead other than its conveyance in a receptacle or transfer by means of an implement from one operation to another.

"Suspension" means suspension from employment in any lead process by written certificates in the Health Register (Form No. VIII) signed by the Factory Medical Officer, who shall have power of suspension as regards all persons employed in any such process .

3. *Prohibition relating to women and young persons*— No women or young person shall be employed or permitted to work in any lead process or in any room in which the manipulation of raw oxide of lead or pasting is carried on.

4. *Separation of certain processes*— Each of the following Process shall be carried on in such a manner and under such conditions as to secure effectual separation from one another, and from any other process:-

- (a) manipulation of raw oxide of lead ;
- (b) pasting;
- (c) drying of pasted plates ;
- (d) formation with lead burning ("tacking") necessarily carried on in connection therewith;
- (e) melting down of pasted plates.

5. *Air space*— In every room in which a lead process is carried on, there shall be at least 500 cubic feet of air space for each person employed therein, and in computing this air space no height over 12 feet shall be taken into account.

6. *Ventilation* —Every work-room shall be provided with inlets and outlets of adequate size so as to secure and maintain efficient ventilation to all parts of the room.

7. *Distance between worker in the pasting room*—In every pasting room the distance between the centre of the working position of any paster and that of the paster working nearest to him shall not be less than five feet.

8. *Floor of work-rooms*—(1) The floor of every room in which a lead process is carried on shall be,—

- (a) of cement or similar material so as to be smooth and impervious to water;
- (b) maintained in sound conditions ;and
- (c) kept free from materials, plant or other obstruction not required for, or produced in, the process carried on in the room.

(2) In all such rooms other than grid casting shops the floor shall be cleaned daily after being thoroughly sprayed with water at a time when no other work is being carried on in the room.

(3) In grid casting shops the floor shall be cleansed daily.

(4) Without prejudice to the requirements of sub-paragraphs (1), (2) and (3), where manipulation of raw oxide of lead of pasting is carried on the floor shall also be,—

- (a) kept constantly moist while work is being done;
- (b) provided with suitable and adequate arrangements for drainage;
- (c) thoroughly washed daily by means of a hose pipe.

9. *Workbenches*— The work benches at which any lead process is carried on shall,—

- (a) have a smooth surface and be maintained in sound condition;

- (b) be kept free from all materials or plant not required for, or produced in, the process carried on thereat and, all such work-benches other than those in grid casting shops shall;
- (c) be cleansed daily either after being thoroughly dampened or by means of a suction cleaning apparatus, at a time when no other work is being carried on thereat; and, all such work-benches in grid casting shops, shall;
- (d) be cleansed daily; and every work-bench used for pasting shall;
- (e) be covered throughout with sheet lead or other impervious material;
- (f) be provided with raised edges ;and
- (g) be kept constantly moist while pasting is being carried on.
10. *Exhaust draught*— (1) The following process shall not be carried on without the use of an efficient, exhaust draught:-
- (a) Melting of lead or materials containing lead ;
- (b) Manipulation of raw oxide of lead, unless done in an enclosed apparatus so as to prevent the escape of dust into the workroom ;
- (c) Pasting;
- (d) Trimming, brushing, filing or any other abrading or cutting of pasted plates giving rise to dust;
- (e) Lead burning, other than,—
- (i) "tacking" in the formation room ;
- (ii) chemical burning for the making of lead linings for cell cases necessarily carried on in such a manner that the application of efficient exhaust is impracticable.
- (2) Such exhaust draught shall be affected by mechanical means and shall operate on the dust or fume given off in the process as nearly as may be at its point of origin, so as to prevent it from entering the air of any room in which persons work.
11. *Fumes and Gases from melting pots* —The products of combustion produced in the heating of any melting pot shall not be allowed to escape into a room in which persons work.
12. *Container of dross*— A suitable receptacle with tightly fitting cover shall be provided and used for dross as it is removed from every melting pot. Such receptacle shall be kept covered while in the work-room except when dross is being deposited therein.
13. *Container for lead waste*—A suitable receptacle shall be provided in every work-room in which old plates and waste material, which may give rise to dust shall be deposited.
14. *Racks and shelves in drying room*— (1) The racks or shelves provided in any drying room shall not be more than 8 feet from the floor nor more than 2 feet in width:
- Provided that as regards racks or shelves set or drawn from both sides, the total width shall not exceed 4 feet.
- (2) Such racks or shelves shall be cleansed only after being thoroughly dampened unless an efficient suction cleaning apparatus is used for the purpose.
15. *Medical facilities and record of examinations and tests* - (1) The occupier of every factory in which manufacture and repair of electric accumulators is carried on shall,-
- (a) employ a Factory Medical Officer for medical surveillance of the workers employed therein; and
- (b) provide to the said Factory Medical Officer all the necessary facilities for the purposes referred to in clause (a).
16. *Medical examination*—Medical examination by factory Medical Officer-
- (1) Every worker employed in lead processes shall be examined by a Factory Medical Officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include tests for lead in urine and blood. ALA in urine, haemoglobin content, stippling of cells and steadiness test. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Certifying Surgeon.
- (2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a Factory Medical Officer at least once in every three calendar months. Such re-examination shall, wherever the Factory Medical Officer considers appropriate, include tests specified in sub-paragraph (1) .
- (3) The Factory Medical Officer after examining workers shall issue Certificate of Fitness in **Form-VIII**. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the certificate and the certificate shall be kept in the custody of the Manager of the factory. The record of each

examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Factory medical officer in a Health Register in Form VII.

(4) The Certificate of Fitness and the Health Register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Factory Medical Officer or Medical Officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker he shall make a record of his findings in the said Certificate and the Health Register. The entry of his findings in those documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) above shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical Officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

17. *Protective clothing*—(1) Protective clothing shall be provided and maintained in good repair for all persons employed in—

- (a) manipulation of raw oxide of lead ;
- (b) pasting ;
- (c) the formation room ;

and such clothing shall be worn by the persons concerned.

(2) The protective clothing shall consist of a water-proof apron and water-proof footwear; and, in addition as regards persons employed in the manipulation of raw oxide of lead or in pasting, head coverings. The head coverings shall be washed daily.

18. *Mess-room*—There shall be provided and maintained for the use of all persons employed in a lead processes and remaining on the premises during the meal intervals, a suitable mess-room, which shall be furnished with sufficient tables and benches and adequate means for warming food.

The mess-room shall be provided under the charge of a responsible person, and shall be kept clean.

19. *Cloak-room*—There shall be provided and maintained for the use of all persons employed in a lead process —

a cloak-room for clothing put-off during working hours with adequate arrangements for drying the clothing, if wet. Such accommodation shall be separate from any mess-room; and separate and suitable arrangements for the storage of protective clothing provided under paragraph 16.

20. *Washing facilities*—(1) There shall be provided and maintained in a cleanly state and in good repair for the use of all persons employed in a lead processes :

- (a) A wash place under cover, with either—
 - (i) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe, without plug, and of sufficient length to allow of at least two feet for every such five persons employed at any one time, and having a constant supply of water from taps or jets above the trough at intervals of not more than 2 feet; or
 - (ii) at least one wash basin for every five such persons employed at any one time, fitted with a waste pipe and plug and having a constant supply of water laid on;
 - (iii) a sufficient supply of clean towels made of suitable materials renewed daily which supply, in the case of pasters and persons employed in the manipulation of raw oxide of lead, shall include a separate marked towel for each such worker; and
 - (iv) a sufficient supply of soap or other suitable cleansing material and of nail brushes.

(2) There shall in addition be provided means of washing in close proximity to the rooms in which manipulation of raw oxide of lead or pasting is carried on if required by notice in writing from the Chief Inspector-cum-Facilitator.

21. *Time to be allowed for washing*—Before each meal and before the end of the days, work at least ten minutes, in addition to the regular meal times, shall be allowed for washing to each person, who has been employed in the manipulation of raw oxide of lead or in pasting:

Provided that if there be one basin or two feet of trough for each such-person this "rule shall not apply."

22. *Facilities for bathing*—Sufficient bath accommodation to the satisfaction of the Chief Inspector cum-Facilitator shall be provided for all persons engaged in the manipulation of raw oxide of lead or in pasting, and a sufficient supply of soap and clean towels.

23. *Food, drink, etc. prohibited in work-rooms.*— No food, drink, pan and supari or tobacco shall be consumed or brought by any worker into any workroom in which any lead process is carried on.

SCHEDULE-VI**GLASS MANUFACTURE AND PROCESS INCIDENTAL THERETO**

1. *Exemption.*—If the Chief Inspector-cum -Facilitator is satisfied in respect of any factory or any class of process that, owing to the special methods of work or the special conditions in a factory or otherwise, any of the requirements of this schedule can be suspended or relaxed without danger to the persons employed therein, or that the application of this schedule or any part thereof is for any reason impracticable, he may by a certificate in writing authorised such suspension or relaxation as may be indicated in the certificate for such period and on such conditions as he may think fit.

2. *Definitions*—For the purposes of this schedule—

(a) "Efficient exhaust draught" means localised ventilation affected by mechanical means, for the removal of gas, vapour, dust or fumes so as to prevent them (as far as practicable under the atmospheric conditions usually prevailing) from escaping into the air of any place in which work is carried on. No draught shall be deemed efficient which fails to remove smoke generated at the point where such gas, vapour, fume, or dust originate.

(b) " *First Employment* " means first employment in the Process specified in paragraph 3 and on glass blowing and shall also include re-employment in such Process following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months, and

(c) "Lead compound" means any compound of lead other than galena, which, when treated in the manner described below, yields to an aqueous solution of hydrochloric acid a quantity of soluble lead compound exceeding, when calculated as lead monoxide, five per cent of the dry weight of the portion taken for analysis.

The method of treatment shall be as follows : -

A weighed quantity of the material, which has been dried at 100°C. and thoroughly mixed shall be continuously shaken for one hour, at the common temperature with 1,000 times its weight of an aqueous solution of hydrochloric acid containing 0.25 per cent by weight of hydrogen chloride. This solution shall thereafter be allowed to stand for one hour and then filtered. The lead salt contained in the clear filtrate shall then be precipitated as lead sulphide and weighed as lead sulphate.

3. *Exhaust draught*— The following processes shall not be carried on except under an efficient exhaust draught or under such other conditions as may be approved by the Chief Inspector :

- (a) the mixing of raw materials to form a "batch";
- (b) the dry grinding, glazing and polishing of glass or any article of glass;
- (c) all processes in which hydrochloric acid fumes or ammonical vapours are given off;
- (d) all processes in the making of furnace mould or "pots" including the grinding or crushing of used "pots"; and
- (e) all processes involving the use of a dry lead compound; and
- (f) any other operation which omits dust, vapour or gas or mist or smoke or soot while further processing the glass bangles or other glass products by joining, grinding, decorating, annealing, remelting, painting, printing, abrasive blasting, etching, marking etc.

4. *Prohibition relating to women and young persons*— No women or young person shall be employed or permitted to work in any of the operations specified in paragraph 3 and on glass blowing or at any place where such operations are carried on.

5. *Floors and work-benches*— The floor and work-benches of every room in which a dry compound of lead is manipulated or in which any process is carried on giving off silica dust shall be kept moist and shall comply with the following requirements:-

- (a) The floors shall be—
 - (i) of cement or similar material so as to be smooth and impervious to water;
 - (ii) maintained in sound conditions; and
 - (iii) cleansed daily after being thoroughly sprayed with water at a time when no other work is being carried on in the room.
- (b) The work-benches shall—
 - (i) have a smooth surface and be maintained in sound condition, and
 - (ii) be cleansed daily either after being thoroughly dampened or by means of a suction cleaning apparatus at a time when no other work is being carried on thereat.
6. *Use of Hydrofluoric Acid*— The following provisions shall apply to rooms in which glass is treated with hydrofluoric acid—
 - (a) there shall be inlets and outlets of adequate size so as to secure and maintain efficient ventilation in all parts of the room;
 - (b) the floor shall be covered with gutta-percha and be tight and shall slope gently down to a covered drain;
 - (c) the work places shall be so enclosed in projecting hoods that openings required for bringing in the objects to be treated shall be as small as practicable; and
 - (d) the efficient exhaust draught shall be so contrived that the gases are exhausted downwards.
7. *Storage and transport of Hydrofluoric Acid*—Hydrofluoric acid shall not be stored or transported except in cylinders or receptacles made of lead or rubber.
8. *Food, drinks, etc. prohibited in workroom*—No food, drink, pan and supari or tobacco shall be brought into or consumed by any worker in any room or work place wherein any process specified in paragraph 3 is carried on.
9. *Protective clothing*— The occupier shall provide, maintain in good repair and keep in a clean condition for the use of all persons employed in the processes specified in paragraph 3, suitable protective clothing, footwear and goggles according to the nature of the work and such clothing, footwear, etc. shall be worn by the concerned persons.
10. *Washing facilities*— There shall be provided and maintained in cleanly state and in good repair for the use of all persons employed in the processes specified in paragraph 3—
 - (a) a wash place with either—
 - (i) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe, without plug, and of sufficient length to allow of at least two feet for every five such persons employed at any one time, and having a constant supply of water from taps or jets above the trough at intervals of not more than 2 feet; or
 - (ii) at least one wash basin for every five such persons employed at any one time, fitted with a waste pipe and plug and having an adequate supply of water laid on or always readily available; and
 - (b) a sufficient supply of clean towels made of suitable materials renewed daily with a sufficient supply of soap or other suitable cleansing material and of nail brushes, and
 - (c) a sufficient number of stand-pipes with taps-the number and location of such stand-pipes shall be to the satisfaction of the Chief Inspector-cum-Facilitator.
11. *Medical facilities and record of examination and tests-* (1) The occupier of every factory in which glass manufacturing processes are carried out, shall-

(a) employ a qualified Factory Medical Officer for medical surveillance of the workers employed and,

(b) provide to the said Factory Medical Officer all the necessary facilities for the purpose referred to in clause (a).

(2) The records of medical examinations and appropriate tests carried out by the said medical practitioner shall be maintained in a separate register in **Form VII**, which shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

12. Medical examination by Factory Medical Officer-(1) Every worker employed in processes specified in paragraph 3, processes specified below and on glass blowing shall be examined by a Factory Medical Officer within 15 days of his first employment. Such examinations shall include examination of eyesight, pulmonary functions tests and in suspected cases chest X-rays as well as tests for lead in urine of workers except those working on glass blowing. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Factory Medical Officer .

Processes:

- Preparation of Ghundi/Gulli and loams from the red-hot molten glass;
- Colouring, designing of loams, reheating and reshaping of loams;
- Manipulation of "Bangle-Coils" from reheated/designed loams on the belan or bangle drawing machines;
- Rotation of belan;
- Setting/separation of bangle-coils while manipulation of bangle is being done;
- Collection of bangle-coils at the other end of bangle drawing belan rod;
- Cutting of bangle-coils.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a Factory Medical Officer at least once in every twelve calendar months. Such re-examination shall, wherever the Factory Medical Officer considers appropriate, include tests as specified in sub-paragraph (1).

(3) The Factory Medical Officer after examining a worker shall issue Certificate of Fitness in Form VIII. The record of examination and re-examination carried out shall be entered in the certificate and the certificate shall be kept in the custody of the manager of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2) including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Factory Medical Officer in the Health Register in **Form VII**.

(4) The Certificate of Fitness and the Health Register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator

(5) If at any time the Factory Medical Officer or Medical Officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the Health Register. The entry of his findings in those documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical Officer after further examination, again certifies him to be fit for employment in those processes.

13. Blow pipes-Every glass blower shall be provided with a separate blow pipe bearing the distinguishing mark of the person to whom it is issued and suitable facilities shall be readily available to every glass blower for sterilizing his blow pipe.

SCHEDULE-VII**GRINDING OR GLAZING OF METALS AND PROCESSES INCIDENTAL THERETO****1. Definitions**—For the purposes of this schedule—

(a) "Grindstone" means a grindstone composed of natural or manufactured sandstone but does not include a metal wheel or cylinder into which blocks of natural or manufactured sandstone are fitted.

(b) "Abrasive wheel" means a wheel manufactured of bonded every or similar abrasive.

(c) "Grinding" means the abrading by aid of mechanical power, of metal, by means of a grindstone or abrasive wheel.

(d) "Glazing" means the abrading, polishing or finishing, by aid of mechanical power, of metal, by means of any wheel, buff, mop or similar appliance to which any abrading or polishing substance is attached or applied.

(e) "Racing" means the turning up, cutting or dressing of revolving grindstone before it is brought into use for the first time.

(f) "Hacking" means the chipping of the surface of a grindstone by a hack or similar tool.

(g) "Rodding" means the dressing of the surface of revolving grindstone by the application of a rod, bar or strip of metal to such surface.

2. Exceptions—(a) Nothing in this schedule shall apply to any factory in which only repairs are carried on except any part thereof in which one or more persons are wholly or mainly employed in the grinding or glazing of metals.

(b) Nothing in this schedule except paragraph 4, shall apply to any grinding or glazing of metals carried on intermittently and at which no person is employed for more than 12 hours in any week.

3. Equipment for removal of dust—No racing, dry grinding or glazing shall be performed without—

(a) a hood or other appliance so constructed, arranged, placed and maintained as substantially to intercept the dust thrown off; and

(b) a duct of adequate size, airtight and so arranged as to be capable of carrying away the dust, which duct shall be kept free from obstruction and shall be provided with proper means of access for inspection and cleaning, and where practicable, with a connection at the end remote from the fan to enable the Inspector to attach thereto any instrument necessary for ascertaining the pressure of air in the said duct; and

(c) a fan or other efficient means of producing a draught sufficient to exhaust the dust:

Provided that the Chief Inspector-cum-Facilitator may accept any other appliance that is in his opinion, as effectual for the interception, removal and disposal of dust thrown off as a hood, duct and fan would be.

4. Restriction on employment on grinding operations— Not more than one person shall at any time perform the actual processes of grinding or glazing upon a grindstone, abrasive wheel or glazing appliance :

Provided that this paragraph shall not prohibit the employment of persons to assist in the manipulation of heavy or bulky articles at any such grindstone, abrasive wheel or glazing appliance.

5. Glazing—Glazing or other processes, except process incidental to wet grinding upon a grindstone, shall not be carried on in any room in which wet grinding upon a grindstone is done.

6. Hacking and rodding—Hacking or rodding shall not be done unless during the process either (a) an adequate supply of water is laid on at the upper surface of the grindstone, (b) adequate appliances for the interception of dust are provided in accordance with the requirements of paragraph 3.

7. Examination of dust equipment—(1) All equipment for the extraction or suppression of dust shall, at least once in every six months, be examined and tested by a competent person, and any defect disclosed by such examination and test shall be rectified as soon as practicable.

(2) A register containing particulars of such examination and test shall be kept in a **Form XLVIII.**

8. Medical facilities and record of examinations and tests- (1) The occupier of every factory in which grinding or glazing of metals are carried out and wherein 50 or more workers are employed, shall-

(a) employ a Factory Medical Officer for medical surveillance of the workers employed therein, and

(b) provide to the said Factory Medical Officer all the necessary facilities for the purposes referred to in clause (a).

(2) The record of medical examinations and appropriate tests carried out by the said medical practitioner shall be maintained in health register **Form-VII**, which shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

9. *Medical examination by Factory Medical Officer* - (1) Every worker employed in grinding or glazing of metal and processes incidental thereto shall be examined by a Factory Medical Officer within 15 days of his first employment. Such examinations shall include pulmonary function tests and in suspect cases chest X-rays. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by a Factory Medical Officer.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a Factory Medical Officer at least once in every 12 calendar months. Such re-examination shall, wherever the Factory Medical Officer considers appropriate, include tests as specified in sub-paragraph (1).

(3) The Factory Medical Officer after examining a worker shall issue a Certificate of Fitness in **Form VIII**. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the certificate and the certificate shall be kept in the custody of the manager of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2), including the nature and the results of the test, shall also be entered by the Factory Medical Officer in a health register in **Form VII**.

(4) If at any time the Factory Medical Officer or Medical Officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the health register. The entry of his findings in those documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes.

(5) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (4) shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical Officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

10. *Exemption* - The Chief Inspector-cum-Facilitator may by certificate in writing, subject to such conditions as he may specify therein, relax or suspend any of the provisions of this schedule in respect of any factory, if owing to the special methods of work or otherwise such relaxation or suspension is practicable without danger to the health or safety of the persons employed.

SCHEDULE-VIII MANUFACTURE AND TREATMENT OF LEAD AND CERTAIN COMPOUNDS OF LEAD

1. *Exemptions*—Where the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that all or any of the provisions of this schedule are not necessary for the protection of the persons employed, he may by certificate in writing, exempt any factory from all or any such provisions, subject to such condition as he may specify therein.

Definitions— For the purposes of this schedule—

"Efficient exhaust draught" means localised ventilation affected by heat or mechanical means, for the removal of gas, vapour, dust or fumes so as to prevent them (as far as practicable under the atmospheric conditions usually prevailing) from escaping into the air of any place in which work is carried on. No draught shall be deemed efficient which fails to remove smoke generated at the point where such vapour, fumes or dust originate.

"First Employment" means first employment in the process specified in paragraph 3 and on glass blowing and shall also include re-employment in such process following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months,-

(a) "Lead Compound" means any compound of lead other than galena which when treated in the manner described below, yields to an aqueous solution of hydrochloric acid, a quantity of soluble lead compound exceeding, when calculated as lead monoxide, five per cent of the dry weight of the portion taken for analysis. In the case of points and similar products and other mixtures containing oil or fat the "dry weight" means the dry weight of the material remaining after the substance has been thoroughly mixed and treated with suitable solvents to remove oil, fats, varnish or other media.

The method of treatment shall be as follows :-

A weighed quantity of the material, which has been dried at 100°C. and thoroughly mixed shall be continuously shaken for one hour, at the common temperature, with 1,000 times its weight of an aqueous solution of hydrochloric acid containing 0.25 per cent by weight of hydrogen chloride. This solution shall thereafter be allowed to stand for one hour and then filtered. The lead salt contained in the clear filtrate shall then be precipitated as lead sulphide and weighed as lead sulphate.

3. *Application*—This schedule shall apply to all factories or parts of factories in which any of the following operations are carried on:-

- (a) Work at a furnace where the reduction or treatment of zinc or lead ores is carried on.
- (b) The manipulation treatment or reduction of ashes containing lead, the desilvering of lead or the melting of scrap lead or zinc.
- (c) The manufacture of solder or alloys containing more than ten percent of lead.
- (d) The manufacture of any oxide, carbonate, sulphate chromate, acetate, nitrate or silicate of lead.
- (e) Handling or mixing of lead tetraethyl.
- (f) Any other operation involving the use of a lead compound.
- (g) The cleaning of work-rooms where any of the operations aforesaid are carried on.

4. *Prohibition relating to women and young persons*—No women or young persons shall be employed or permitted to work in any of the operations specified in paragraph 3.

5. *Requirements to be observed*—No person shall be employed or permitted to work in any process involving the use of lead compounds, if the process is such that dust or fume from a lead compound is produced therein, or the persons employed therein are liable to be splashed with any lead compound in the course of their employment unless the provisions of paragraphs 6 to 14 are complied with.

6. *Exhaust draught*—Where dust, fume, gas or vapour is produced in the process, provision shall be made for removing them by means of an efficient exhaust draught so contrived as to operate on the dust, fume, gas or vapour as closely as possible to the point of origin.

7. *Medical facilities and records of examination and tests*—(1) The occupier of every factory to which the schedule applies shall,-

- (a) employ a factory medical officer for medical surveillance of the workers employed therein; and (b) provide the said medical practitioner all the necessary facilities for the purpose referred to in clause (a).

(2) The record of medical examination and appropriate tests carried out by the Factory Medical Officer shall be maintained in a separate register, which shall be kept readily available for inspection by the Inspector cum Facilitator

8. *Medical examination by Factory Medical Officer* - (1) Every worker employed in the 15 days of his first employment. Such examination shall include tests for lead in blood and urine, ALA in urine, haemoglobin content, stippling of cells and steadiness test. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Factory Medical Officer.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a Factory Medical Officer at least once in every three calendar months. Such re-examination shall, wherever the Factory Medical Officer considers appropriate include tests specified in sub-paragraph (1).

(3) The Factory Medical Officer after examining a worker will issue a certificate of fitness in **Form VIII**. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the Manager of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2) including the nature and the results of the test shall also be entered by the Factory Medical Officer in a Health Register in **Form VII**.

(4) The Certificate of Fitness and the Health Register shall be kept readily available for inspection by the Inspector.

(5) If at any time the Factory Medical Officer or Medical Officers of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall make a record of his findings in the said Certificate and the Health Register. The entry of his findings in those documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) above shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical Officer after further examination again certifies him fit for employment in those processes.

9. *Food, drinks, etc., prohibited in work-rooms*— No food, drink, pan and supari or tobacco shall be brought into or consumed by any worker in any work-room in which any of the process specified in paragraph 3 are carried on and no person shall remain in any such room during intervals for meals or rest.

10. *Protective clothing*—Suitable protective overalls and head coverings shall be provided, maintained and kept clean by the factory occupier and such overalls and head covering shall be worn by the persons employed.

11. *Cleanliness of work-rooms, tools, etc.*— The rooms in which the persons are employed and all tools, and apparatus used by them shall be kept in a clean state.

12. *Washing facilities*—(1) The occupier shall provide and maintain for the use of all persons employed suitable washing facilities consisting of—

(a) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe without plug and of sufficient length to allow at least two feet for every ten persons employed at any one time, and having a constant supply of clean water from taps or jets above the trough at intervals of not more than two feet; or

(b) at least one wash-basin for every ten persons employed at any one time, fitted with a waste pipe and plug and having a constant supply of clean water together with, in either case, a sufficient supply of nail brushes, soap or other suitable cleaning material and clean towels.

(2) The facilities so provided shall be placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

13. *Mess-room or canteen* —The occupier shall provide and maintain for the use of the persons, employed suitable and adequate arrangements for taking their meals. The arrangements shall consist of the use of a room separate from any work-room which shall be furnished with sufficient tables and benches, and unless a canteen serving hot meals is provided, adequate means of warming food. The room shall be adequately ventilated by the circulation of fresh air, shall be placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

14. *Cloak-room*— The occupier shall provide and maintain for the use of persons employed, suitable accommodation for clothing not worn during working hours, and for the drying of wet clothing.

SCHEDULE- IX

GENERATION OF GAS FROM DANGEROUS PETROLEUM

1. *Prohibition relating to women and young persons*— No women or young person shall be employed or permitted to work in or shall be allowed to enter any building in which the generation of gas from dangerous petroleum is carried on.

2. *Flame traps* —The plant for generation of gas from dangerous petroleum and associated piping and fittings shall be fitted with at least two efficient flame traps so designed and maintained as to prevent a flash back from any burner to the plant. One of these traps shall be fitted as close to the plant as possible. The plant and all pipes and valves shall be installed and maintained free from leaks.

3. *Generating building or room*—All plants for generation of gas from dangerous petroleum erected after the coming into force of the provision specified in this schedule, shall be erected outside the factory building proper in a separate well ventilated building (hereinafter referred to as the "generating building"). In the case of such plant erected before the coming into force of the provisions specified in this schedule, there shall be no direct communication between the room where such plants are erected (hereinafter referred to "as the generating room") and the remainder of the factory building. So far as practicable, all such generating rooms shall be constructed of fire-resisting materials.

4. *Fire extinguishers*—An efficient means of extinguishing petrol fires shall be maintained in any easily accessible position near the plant for generation of gas from dangerous petroleum.

5. *Plant to be approved by Chief Inspector-cum-Facilitator*—Petrol gas shall not be manufactured except in a plant for generating petrol gas the design and construction of which has been approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator.

6. *Escape of petrol*— Effective steps shall be taken to prevent petrol from escaping into any drain or sewer.

7. *Prohibition relating to smoking, etc.*— No person shall smoke or carry matches, fire or naked light or other means of producing a naked light or spark in the generating room or building or in the vicinity thereof and warning notice in the language understood by the majority of the employees shall be posted in the factory prohibiting smoking and the carrying of matches, fire or naked light or other means of producing a naked light or spark into such room or building.

8. *Access to petrol or containers*— No unauthorized person shall have access to any petrol or to a vessel containing or having actually contained petrol.

9. *Electric fittings*— All electric fitting shall be of flame proof construction and all electric conductors shall either be enclosed in metal conduits or be lead-sheathed.

10. *Construction of doors* —All doors in the generating room or building shall be constructed to open outwards, or to slide and no door shall be locked or obstructed or fastened in such a manner that it cannot be easily and immediately opened from the inside while gas is being generated and any person is working in the generating room or building.

11. *Repair of containers*—No vessel that has contained petrol shall be repaired in a generating room or building and no repairs to any such vessels shall be undertaken unless live steam has been blown into the vessel and until the interior thoroughly steamed out or other equally effective steps have been taken to ensure that it has been rendered free from petrol or inflammable vapour.

SCHEDULE-X

**CLEANING OR SMOOTHING OF ARTICLES BY A JET OF SAND,
METALSHOT OR GRIT OR OTHER ABRASIVE PROPELLED BY A
BLAST OF COMPRESSED AIR OR STEAM**

1. *Definitions*—For the purposes of this schedule,—

(a) 'blasting' means cleaning, smoothing, roughening, or removing of any part of the surface of any article by the use of an abrasive jet of sand, metal shot, or graft or other material, propelled by a blast of compressed air or steam;

(b) 'blasting enclosure' means a chamber, barrel, cabinet or any other enclosure designed for the performance of blasting therein;

(c) 'blasting chamber' means a blasting enclosure in which any person may enter at any time in connection with any work or otherwise; and

(d) 'cleaning of castings' where done as an incidental or supplemental process in connection with the making of metal castings, means the freeing of the casting from adherent sand or other substance and includes the removal of cores and the general smoothening of a casting, but does not include the free treatment;

(e) 'First Employment' means first employment in any of the processes to which this schedule apply and shall also include re-employment in such Process following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months, and

2. *Prohibition of sand blasting*— Sand or any other substance containing free silica shall not be introduced as an abrasive into any blasting apparatus and shall not be used for blasting:

Provided that this clause shall come into force two years after the coming into operation of this schedule:

Provided further that no woman or young person shall be employed or permitted to work at any operation of sand blasting.

3. *Precautions in connection with blasting operations* — (1) Blasting shall not be done except in a blasting enclosure and no work other than blasting and any work immediately incidental thereto and clearing and repairing of the enclosure including the plant and appliances situated therein, shall be kept closed and air tight while blasting is being done therein.

(2) Blasting enclosure shall always be maintained in good condition and effective measures shall be taken to prevent dust escaping from such enclosure, and from apparatus connected therewith, into the air of any room.

(3) There shall be provided and maintained for and in connection with every blasting enclosure, efficient apparatus for separating, so far as practicable, abrasive which has been used for blasting and which is to be used again as an abrasive, from dust or particles of other materials arising from blasting, and no such abrasive shall be performed in blasting enclosure, every door, aperture and joint of blasting enclosure shall be introduced into any blasting apparatus and used for blasting until it has been so separated:

Provided that this clause shall not apply, except in the case of blasting chambers, to blasting enclosures constructed or installed before the coming into force of this schedule, if the Chief Inspector-cum- Facilitator is of opinion that it is not reasonably practicable to provide such separating apparatus.

(4) There shall be provided and maintained in connection with every blasting enclosure efficient ventilating plant to extract, by exhaust draught effected by mechanical means, dust produced in the enclosure. The dust extracted and removed shall be disposed of by such method and in such manner that it shall not escape into the air of any room, and every other filtering or settling device situated in a room in which persons are employed, other than persons attending to such bag or other filtering or settling device, shall be completely separated from the general air of that room in an enclosure ventilated to the open air.

(5) The ventilating plant provided for the purpose of sub-paragraph (4) shall be kept in continuous operation whenever the blasting enclosure is in use whether or not blasting is actually taking place therein,

and in the case 190 of a blasting chamber, it shall be in operation even when any person is inside the chamber for the purpose of cleaning.

4. *Inspection and examination*—(1) Every blasting enclosure shall be specially inspected by a competent person at least once in every week in which it is used for blasting. Every blasting enclosure, the apparatus connected therewith and the ventilating plant shall be thoroughly examined and in the case of ventilating plant, tested by a competent person at least once in every month.

(2) Particulars of the result of every such inspection, examination or test shall forthwith be entered in a register and shall be available for inspection by Inspector-cum-Facilitator or any workman employed in or in connection with blasting in the factory. Any defect found on any such inspection, examination or test shall be immediately reported by the person carrying out the inspection, examination or test to the occupier, manager or other appropriate person and without prejudice to the foregoing requirements of this schedule, shall be removed without any delay.

5. *Provision of protective helmets, gauntlets and overalls*—(1) There shall be provided and maintained for the use of all persons who are employed in a blasting chamber, whether in blasting or in any work connected therewith or in cleaning such a chamber, protective helmets of a type approved by a certificate of the Chief Inspector-cum-Facilitator, and every such person shall wear the helmet provided for this use whilst he is in the chamber and shall not remove it until he is outside the chamber.

(2) Each protective helmet shall carry a distinguishing mark indicating the person by whom it is intended to be used and no person shall be allowed or required to wear a helmet not carrying his mark or a helmet which has been worn by another person and has not since been thoroughly disinfected.

(3) Each protective helmet when in use shall be supplied with clean and not unreasonably cold air at a rate of not less than 170 litres per minute.

(4) Suitable gauntlets and overalls shall be provided for the use of all persons while performing blasting or assisting at blasting, and every such person shall while so engaged, wear the gauntlet and overall provided.

6. *Precautions in connection with cleaning and other work*—(1) Where any person is engaged upon cleaning of any blasting apparatus or blasting enclosure or of any apparatus or ventilating plant connected therewith or the surroundings thereof or upon any other work in connection with any blasting apparatus or blasting enclosure or with any apparatus or ventilating plant connected therewith so that he is exposed to the risk of inhaling dust which has arisen from blasting, all practicable measures shall be taken to prevent such inhalation.

(2) In connection with any cleaning operation referred to in paragraph 5, and with the removal of dust from filtering or settling devices all practicable measures shall be taken to dispose of the dust in such a manner that it does not enter the air of any room. Vacuum cleaners shall be provided and used wherever practicable for such cleaning operations.

7. *Storage accommodation for protective wear*—Adequate and suitable storage accommodation for the helmets, gauntlets and overalls required to be provided by paragraph 5 shall be provided outside and conveniently near to every blasting enclosure and such accommodation shall be kept clean. Helmets, gauntlets and overalls when not in actual use shall be kept in this accommodation.

8. *Maintenance and cleaning of protective wear*—All helmets, gauntlets, overalls and other protective devices or clothing provided and worn for the purposes of this schedule, shall be kept in good condition and so far as is reasonably practicable shall be cleaned on every weekday in which they are used. Where dust arising from the cleaning of such protective clothing or devices is likely to be inhaled, all practicable measures shall be taken to prevent such inhalation. Vacuum cleaners shall, wherever practicable, be used for removing dust from such clothing and compressed air shall not be used for removing dust from any clothing.

9. *Maintenance of vacuum cleaning plant*—Vacuum cleaning plant used for the purpose of this schedule shall be properly maintained.

10. *Medical facilities and records of examinations and tests*—(1) The occupier of every factory to which the Schedule applies, shall –

(a) employ a Factory Medical Officer for medical surveillance of the workers employed therein where total no. of employee exceed 50; and

(b) provide to the said medical practitioner all the necessary facilities for the purpose referred to in clause.

(2) The record of medical examinations and appropriate tests carried out by the said medical practitioner shall be maintained in a Health register in Form 3, which shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

11. *Medical examination by the factory medical officer*— (1) Every worker employed in any of the processes to which this schedule shall be examined by a factory medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include pulmonary function tests and chest X-rays. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the factory medical officer and record shall be kept on certificate of fitness **Form VIII**.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a factory medical officer at least once in every 12 calendar months and such re-examination shall, wherever the factory medical officer considers appropriate, include pulmonary function test and chest X-ray once in every three years.

(3) The record of re-examinations carried out shall be entered in the health register in **Form VII** and shall be readily available for inspection to the Inspector-cum-Facilitator.

(4) If at any time the Factory Medical Officer or Medical Officers of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker he shall make record of his findings in the said certificate and the health register. The entry of his findings in those documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes. The person so suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the factory medical officer, in which case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(5) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (4) shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical Officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

12. *Restrictions in employment of young persons*— (1) No person under 18 years of age shall be employed in blasting or assisting at blasting or in any blasting chamber or in the cleaning of any blasting apparatus or any blasting enclosure or any apparatus or ventilating plant connected therewith or be employed on maintenance or repair work at such apparatus, enclosure or plant.

(2) No person under 18 years of age shall be employed to work regularly within twenty feet of any blasting enclosure unless the enclosure is in a room and he is outside that room where he is effectively separated from any dust coming from the enclosure.

13. *Power to exempt or relax*— (1) If the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that in any factory or any class of factory, the use of sand or other substance containing free silica as an abrasive in blasting is necessary for a particular manufacture or process (other than the process incidental or supplemental to making of metal castings) and that the manufacture or process cannot be carried on without the use of such abrasive or that owing to the special conditions or special method of work or otherwise any requirement of this schedule can be relaxed without endangering the health of the persons employed or that application of any such requirements is for any reason impracticable or inappropriate, he may, with the previous sanction of the State Government, by an order in writing exempt the said factory or class of factories from such provisions of this schedule, to such an extent and subject to such conditions and for such period as may be specified in the said order.

(2) Where an exemption has been granted under sub-paragraph (1), a copy of the order shall be displayed at a notice board at a prominent place at the main entrance or entrances to the factory and also at the place where the blasting is carried on.

SCHEDULE-XI**LIMING AND TANNING OF RAW HIDES AND SKINS AND PROCESSES INCIDENTAL THERE TO**

1. *Cautionary notices*—(1) Cautionary notices as to anthrax in the form specified by the Chief Inspector-cum-Facilitator shall be affixed in prominent positions in the factory where they may be easily and conveniently read by the persons employed.

(2) A copy of a warning notice as to anthrax in the form specified by the Chief Inspector-cum-Facilitator shall be given to each person employed when he is engaged, and subsequently if still employed, on the first day of each calendar year.

(3) Cautionary notices as to the effects of chrome on the skin shall be affixed in prominent positions in every factory in which chrome solutions are used and such notices shall be so placed as to be easily and conveniently read by the persons employed.

(4) Notices shall be affixed in prominent places in the factory stating the position of the first-aid box or cupboard and the name of the person in-charge of such box or cupboard.

(5) If any person employed in the factory is illiterate, effective steps shall be taken to explain carefully to such illiterate person the contents of the notice specified in sub-paragraphs (1), (2) and (4) and if chrome solutions are used in the factory, the contents of the notice specified in sub-paragraph (3) as well.

2. *Protective clothing*— The occupier shall provide and maintain in good condition the following articles of protective clothing :-

(a) waterproof footwear leg coverings, aprons and gloves for persons employed in processes involving contact with chrome solutions, including the preparation of such solutions;

(b) gloves and boots for persons employed in lime yard;

(c) protective footwear, aprons and gloves for persons employed in processes involving the handling of hides or skins, other than in processes specified in sub-paragraphs (a) and (b) above :

Provided that the gloves, aprons, leg coverings or boots may be of rubber or leather, but the gloves and boots to be provided under sub-paragraphs (a) and (b) shall be of rubber:

Provided further that the gloves may not be provided to persons fleshing by hand or employed in processes in which there is no risk of contact with lime, sodium sulphide or other caustic liquor.

3. *Washing facilities, mess-room and cloak-room*— There shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of all persons employed –

(a) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe, without plug, and of sufficient length to allow of at least 60 centimeters for every five such persons employed at any one time, and having a constant supply of water from taps or jets above the trough at intervals of not more than 60 centimeters, or at least on wash-basin for every ten such persons employed at any one time, fitted with a waste pipe and plug and having a constant supply of clean water, together with, in either case, a sufficient supply of nail brushes, soap or other suitable cleansing material and clean towels;

(b) a suitable mess-room, adequate for the number remaining on the premises during the meal intervals, which shall be furnished with sufficient tables and benches and adequate means for warming food and for boiling water. The mess-room shall –

(i) be separate from any room or shed in which hides or skins are stored, treated or manipulated;

(ii) be separate from the cloak-room; and

(iii) be placed under the charge of a responsible person; and

(c) suitable accommodation for clothing not worn during working hours and another accommodation for protective clothing and also adequate arrangements for drying of the clothing in both the cases, if wet.

The accommodation so provided shall be kept clean at all times and placed under the charge of a responsible person.

4. *Food, drinks, etc. prohibited in workrooms* — No food, drink, pan and supari or tobacco shall be brought into or consumed by any worker in any workroom or shed in which hides or skins are stored, treated or manipulated.

5. *Medical facilities and record of examinations and tests*—(1) The occupier of every factory in which the schedule applies, shall –

(a) employ a Factory Medical Officer for medical surveillance of the workers employed where the no. of workers is more than 50;

(b) provide to the said factory medical officer all the necessary facilities for the purpose referred to in clause (a);

(c) arrange for inspection of the hands of all the persons keeping in contact with chromium substances to be made twice a week; and

(d) provide and maintain and supply suitable ointment and plaster in a box readily accessible to the workers and solely used for the purpose of keeping the ointment and the plaster.

(2) The records of medical examinations and appropriate tests carried out by the said medical practitioner shall be maintained in a separate register approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator, which shall be kept readily available for inspection by the Inspector.

6. *Medical Examination by Factory Medical Officer*—(1) Every worker employed in any of the processes to which the schedule applies shall be examined by a factory medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include skin test for dermatitis and detection of anthrax bacillus from local lesion by gram stain. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Factory medical officer.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by the factory medical officer at least once in every twelve calendar months. Such re-examination shall, wherever the Factory Medical Officer considers appropriate, include tests as specified in sub- paragraph (1).

(3) The factory medical officer after examining a worker shall issue a Certificate of Fitness in **Form VIII**. The record of examination and re-examination carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the manager of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraph (1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the factory medical officer in a health register in **Form VII**.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Factory Medical Officer or Medical Officers of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the health register. The entry of his findings in those documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes. The person so suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the factory medical officer, in which case the person affected shall be suitable rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) above shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical Officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

SCHEDULE-XII**CERTAIN LEAD PROCESS CARRIED ON PRINTING PRESSES AND TYPE FOUNDRIES**

1. *Exemption*— Where the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that all or any of the provisions of this Schedule are not necessary for the protection of persons employed, he may, by certificate in writing exempt any factory from all or any of such provisions subject to such conditions as he may specify therein. Such certificate may at any time be revoked by the Chief Inspector-cum-Facilitator.

2. *Definitions*—In these regulations—

- (a) "Lead material" means material containing not less than five percent of lead;
- (b) "Lead process" means—
 - (i) the melting of lead or any lead material for casting and mechanical composing; and
 - (ii) the re-charging of machines with used lead material; or
 - (iii) any other work including removal of dross from melting pots, cleaning of plungers; and
 - (iv) manipulation, movement or other treatment of lead material;
- (c) "Efficient exhaust draught" means localized ventilation affected by heat or mechanical means for the removal of gas, vapour, dust or fumes at the point where they originate so as to prevent them from escaping into the air of any place in which work is carried on;
- (d) "*First Employment*" means first employment in the lead Process and also re-employment in such Process following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months, and

3. *Exhaust draught*— (1) None of the following Process shall be carried on except with an efficient exhaust draught, unless carried on in such a manner as to prevent free escape of gas, vapour, fumes or dust into any place in which work is carried on, or, unless carried on in electrically heated and thermostatically controlled melting pots.—

- (a) melting lead material or slugs ;and
- (b) heating lead material so that vapour containing lead is given off.

(2) Such exhaust draught shall be affected by mechanical means and so contrived as to operate on the dust, fume, gas or vapour given off as clearly as may be at its point of origin.

4. *Prohibition relating to women and young persons*— No women or young persons shall be employed or permitted to work in any lead process.

5. *Separation of certain process* —Each of the following processes shall be carried on in such a manner and under such conditions as to secure effectual separation from one another and from any other processes —

- (a) melting of lead or any lead material;
- (b) casting of lead ingots;
- (c) mechanical composing.

6. *Container for dross*— A suitable receptacle with tightly fitting cover shall be provided and used for dross as it is removed from every melting pot. Such receptacle shall be kept covered while in the work-room near the machine except when the dross is being deposited therein.

7. *Floor of work-room* —The floor of every work-room where lead process is carried on shall be—

- (a) of cement or similar material so as to be smooth and impervious to water;
- (b) maintained in sound condition ; and
- (c) shall be cleansed throughout daily after being thoroughly dampened with water at a time when no other work is being carried on at the place.

8. *Mess-room*—There shall be provided and maintained for the use of all persons employed in a lead process and remaining on the premises during the meal intervals, a suitable mess-room which shall be furnished with sufficient tables and benches.

9. *Washing facilities*— There shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of all persons employed in a lead process —

(a) a wash place with either—

(i) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe without plug, and of sufficient length to allow at least two feet for every five such persons employed at any one time and having a constant supply of water from taps or jets above the trough at intervals of not more than 2 feet; or

(ii) at least one wash basin for every five such persons employed at any one time, fitted with a waste pipe and plug and having an adequate supply of water laid on or always readily available; and

(b) a sufficient supply of clean towels made of suitable material renewed daily with a sufficient supply of soap or other suitable cleansing material.

10. *Medical examination* —

(a) Every worker employed in a lead process shall be examined by the Factory medical officer within fourteen days of his first employment. Such Process and thereafter shall be examined by the Factory medical officer at intervals of not more than three months, and a record of examination shall be entered by the Factory medical officer in the health register in **Form III**;

(b) A health register containing names of all persons employed in any lead process shall be kept in **Form III**;

(c) If at any time the Factory medical officer is of opinion that any person is no longer fit for employment on any lead process, on the ground that his continuance in such employment will involve special danger to his health, he shall make an entry to this effect in the health register against the name of such person. No such person shall be employed on a lead process without the written sanction of the Factory medical officer, entered in the health register.

11. *Medical examination by Factory medical officer*— (1) Every worker employed in any process mentioned under Paragraph 3, shall be examined by a Factory medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include tests for lead in urine and blood, ALA in urine, haemoglobin content, stippling of cells and pulmonary function tests and chest X-ray for workers engaged in process mentioned in clauses (a) and (n) of Paragraph 3 and pulmonary function test and chest X-rays for the others. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Factory medical officer.

(2) All persons employed in any of the Process mentioned in clauses (a) and (n) of Paragraph 3 shall be examined by a Factory medical officer once in every 3 calendar months. Those employed in any other process mentioned in the remaining clauses of Paragraph 3 shall be examined by a Factory medical officer once in every twelve calendar months. Such examinations in respect of all the employees shall include all the tests as specified in sub-paragraph (1) except chest X-ray which will be once in 3 years.

(3) The Factory medical officer after examining a worker shall issue Certificate of Fitness in **Form VIII**. The record of examination and re-examination carried out shall be entered in the certificate and the certificate shall be kept in the custody of the manager of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Factory medical officer in a Health Register in **Form VII**.

(4) The Certificate of Fitness and the Health Register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Factory Medical Officer or Medical Officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said process on the ground that continuance therein would involve special danger to health of the worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the Health Register. The entry of his findings in these documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) above shall be re-employed or permitted to work in the said process unless the Medical Officer, after further examination again certifies him fit for employment in those processes.

12. *Food, drinks, etc. prohibited in work-rooms*—No food, drink, pan and supari or tobacco shall be consumed or brought by any worker into any work room in which any lead process is carried on.

SCHEDULE-XIII
DICHROMATE MANUFACTURE

1. *Separation of certain Process*— Process as indicated below which give rise to noxious dust, fume, vapour or mist should be isolated from others and should either be totally enclosed or provided with hoods with suitable exhaust ventilation arrangements where necessary—

- (i) Soda-mix Section, including the place of storage of the mixed chromite soda-ash powder;
- (ii) Reacted frit storing;
- (iii) Frit dissolving;
- (iv) Evaporation of the dichromate solution;
- (v) Dichromate weighing and packing or otherwise handling of the dichromate powders.

2. *Use of respirators*—In operations, which are of shorter duration and in which mechanical exhaust is not practicable, the occupier shall provide respirators for the use of workers.

3. *Protective equipment*— There shall be provided for the use of all workers suitable footwear, gloves and aprons, engaged in the following Processes—

- (a) Acidification;
- (b) Concentration;
- (c) Centrifugalization;
- (d) Crystallisation;
- (e) Packing.

4. *Floor of work-rooms*—The floor of every work-room shall be—

- (a) of impervious material and allow of easy drainage;
- (b) maintained in sound condition;
- (c) kept free from materials, plank or other obstruction not required for or produced, in the process carried on in the room.

5. *Cloak-room*— There shall be provided and maintained for the use of all persons employed in the dichromate department a cloak-room for clothing put off during working hours.

6. *Washing facilities*— There shall be provided and maintained in a clean state and a good repair, for the use of all persons employed in dichromate processes —

(a) trough with an impervious surface fitted with a waste pipe without plug and of sufficient length to allow at least two feet for every ten persons employed at any one time and having a constant supply of clean water from taps or jets above the trough at intervals of not more than two feet; or

(b) at least one wash basin for every ten persons employed at any one time fitted with a waste pipe and plug and having a constant supply of clean water, together with, in either case, sufficient supply of soap or other suitable cleansing material and clean towels.

7. *Medical requisites*— The occupier shall provide and maintain a sufficient supply of suitable protective skin cream and nasal ointment, readily available to the workers engaged on dichromate processes at the discretion of the Factory medical officer.

8. *Medical examination*— (1) Every person employed in a dichromate process shall be examined by the Factory medical officer within fourteen days of his first employment in such processes and thereafter shall be examined by the Factory Medical Officer at intervals of not more than three months and a record of each examination shall be entered by the Factory medical officer in the Health Register in **Form VII**.

(2) A Health Register containing names of all persons employed in any dichromate process shall be kept in **Form VII**.

(3) If any time the Factory Medical Officer or Medical Officer is of opinion that any person is no longer fit for employment on any dichromate processes, on the ground that his continuance in such employment will involve special danger to his health he shall make an entry to this effect in the Health Register against the name of such person. No such person shall be employed on dichromate process without the written sanction of the Medical Officer, entered in the Health Register.

9. *Cautionary notices*— Cautionary notices on the nature of health hazards involved together with the control measures for their protection shall be fixed at a prominent position of the factory.

SCHEDULE-XIV**CHEMICAL WORKS**

1. *Application* —The provisions of this schedule shall apply to all manufacturer and processes (Storage, Handling and Transportation) incidental thereto carried on in Chemical Works. These provisions shall be in addition to and not in derogation of any provisions of the Factories Code or any other rules made thereunder or of any other Code or Rules.

2. *Definitions*— (a) *Chemical works* means any factory or such parts of any factory as are named in sub-schedule-A of this schedule;

(b) *Breathing apparatus* means (1) a helmet or face piece with necessary connections by means of which a person using it in a poisonous, asphyxiating or irritating atmosphere breathes ordinary air, or (2) any other suitable apparatus approved in writing by the Chief Inspector-cum-Facilitator;

(c) *Life-belt* means a belt made of leather or other suitable material which can be securely fastened round the body with a suitable length of rope attached to it, each of which is sufficiently strong to sustain the weight of a man;

(d) *Efficient exhaust draught* means localised ventilation affected by mechanical or other means for the removal of gas, vapour, fume, or dust to prevent it from escaping into the air of any place in which work is carried on;

(e) *Medical officer* means a medical officer appointed under section 42 of the Code;

(f) *Suspension* means suspension by written certificate in the Health Register, signed by the Factory Medical Officer from employment in any processes mentioned in the certificate;

(g) *Bleaching powder* means the bleaching powder commonly called chloride of lime;

(h) *Chlorate* means chlorate or perchlorate;

(i) *Caustic* means hydroxide of potassium or sodium;

(j) *Caustic pot* means a metal pot fixed over a furnace or flue and surrounded by brickwork, such as is commonly used for concentrating caustic liquor, whether such pot be used for concentrating or boiling caustic or other liquor;

(k) *Chrome* process means the manufacture of chromate or bichromate of potassium or sodium, or the manipulation, movement or other treatment of these substances in connection with their manufacture;

(l) *Nitro or amino process* means the manufacture of nitro or amino derivatives of phenol and of benzene or its homologues and the making of explosives with the use of any of these substances.

3. *Exceptions*— If the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied in respect of any factory or any process that, owing to the special conditions or special methods of work, or by reason of the infrequency of the process or for other reasons, all or any of the requirements of the provisions of this schedule are not necessary for the protection of persons employed in any factory or process, he may by order in writing (which he may in his discretion revoke), exempt such factory or process from all or any of the provisions of this schedule, subject to such conditions as he may by such order prescribe.

PART I—APPLYING TO ALL THE WORKS IN SUB-SCHEDULE-A

General

1. *Housekeeping*—(a) Every part of the ways, works, machinery and plant shall be maintained in a clean and tidy condition;
 - (b) Any spillage of material shall be cleaned up without delay;
 - (c) Floors, platforms, stairways, passages and gangways shall be kept free of temporary obstructions;
 - (d) There shall be provided easy means of access to all parts of the plant to facilitate cleaning, maintenance and repairs.
2. *Improper use of chemicals*—(a) No chemicals or solvents shall be used by workers for any purposes apart from the process for which they are supplied;
 - (b) Workers shall be instructed on the possible dangers arising from such misuse. These instructions shall further be displayed in bold letters in prominent places in the different Sections.
3. *Storage of food*—(a) No food, drink, tobacco, pan or similar articles shall be stored or consumed on or near any part of the plant;
 - (b) Testing—Workers shall be instructed on the possible dangers arising from the testing of materials, or of the use for drinking purposes of any vessel used in, or in connection with, the manufacture of chemicals. These instructions shall further be displayed in bold letters in prominent places in the different Sections.
4. *Process hazards*—Before commencing any large scale experimental work, or any new manufacture, all possible steps shall be taken to ascertain definitely all the hazards involved both from the actual operations and the chemical reactions. The properties of the raw materials used, the final products to be made, and any by-products arising during manufacture shall be carefully studied and provision shall be made for dealing with any hazards including effects on employees, which may arise during manufacture. The design of the building and plan shall be based on the information so obtained.
5. *Unauthorized personnel*—(a) Unauthorized persons shall not be permitted to enter any Section of the factory or plant where these are special dangers;
 - (b) *Visitors*—Visitors shall be provided, where necessary with suitable safety equipment and shall be accompanied round dangerous plants by a responsible official.
6. *Instruments*—All instruments such as pressure gauges, thermometers, flow meters and weighing machines *etc.* shall be tested in every six months by a competent person, and records of these tests shall be kept in a register and shall be produced on demand of the Inspector of Factories of the concerned region.
7. *Cocks and valves*—Suitable valves shall be provided in all service lines at sufficiently short intervals for convenience in blanking off, *etc.* All cocks and valves shall be operated at least once in a month. All cocks, valves and pipelines carrying chemicals should be tested in every three months by a competent person, and shall make safety audit report of all service installations in every year and shall send a copy of report of Safety audit to the Chief Inspector-cum-Facilitator and Inspector-cum-Facilitator of the region concern and records of these tests and reports shall be kept in a register. A plan of all service installations shall be kept readily available and shall be produced on demand of the Inspector of Factories of the concerned region.
8. *Manholes*—No manholes shall be opened for entry until effective fencing has been erected round it.
9. *Emergency instructions*—Simple and special instructions shall be trained to ensure that effective measures will be carried out in cases of emergency to deal with escape of inflammable, poisonous or deleterious gases, vapours, liquids or dusts. These instructions shall further be displayed in bold letters in prominent places in the different Sections. All workers shall be trained and instructed in the action to be taken in such emergencies, and in the general hazards of their employment.
10. *Protection of reaction mixtures*—Suitable arrangements shall be made to ensure that no foreign matter of any sort can fall into reaction mixtures.
11. *Electrical apparatus*—Electrical plant, fittings and conductors shall, if exposed to a damp or corrosive atmosphere, be adequately protected. Periodic tests shall be carried out on all circuits.
12. *Places of work*—(a) Workers shall only be allowed in those places in which they have been given orders to work;

(b) In dangerous Sections of a factory, the number of workers shall be kept to a minimum compatible with the process.

13 . *Packing, storage and transport of chemicals*—Chemicals shall be packed and stored in containers suitable for the purpose and of adequate strength for storage or transport. All such containers shall be suitably labelled so that they may be stored and transported in such a manner as to ensure that, in the event of spillage, they will neither produce a hazardous mixture, nor cause the development of toxic or fire risk in contact with other products in its vicinity or with walls, floors or dust thereon.

FIRE AND EXPLOSION RISKS

14 . *Site*—(a) Buildings and plants shall be located with due regard to the dangers which may arise from the process involved, and in particular shall be spaced at distances which are deemed safe for the fire and explosive risks connected with the processes in adjacent buildings. Due consideration shall be given to the effect on any processes carried out in adjacent factories;

(b) *Isolation of buildings*— Where special dangers exist, separate buildings shall be used for the different parts of a processes. They shall be spaced at sufficient distances apart and shielded to prevent damage to each other in the event of fire or explosion, and shall be safeguarded by the provision of suitable blowout panels or roofs. Where the risk of fire or explosion is considerable, the building shall be divided by blast or protective screen walls;

(c) *Fire resistance*—No combustible materials shall be used in the erection of working buildings, unless there are special reasons necessitating their use, when they shall be rendered fire-resistance. The roof shall be of light fire-resistant construction and floors shall be of impervious fire-resistant material and shall be regularly maintained in such condition.

15. *Dangers of ignition (including building installation)*—(a) No internal combustion engine and no electric motor or other electric equipment, capable of generating sparks or otherwise causing combustion shall be installed or used in a building or danger zone. Electric conductors shall be fitted with screwed steel conduit;

(b) All hot exhaust pipes shall be installed outside a building and other hot pipes shall be suitably protected;

(c) Portable electric hand lamps shall not be used unless of an intrinsically safe type, and portable electric tools connected by flexible wires shall not be used, unless of the flames proof type;

(d) Where an inflammable atmosphere may occur the soles of footwear worn by workers shall have no metal on them, and the wheels of trucks or conveyors shall be of conducting non-sparking materials. Adequate precautions shall be taken to prevent the ignition of explosive or inflammable substances by sparks emitted from locomotives or other vehicles operated in the factory or on public lines;

(e) No electric arc lamps or naked light, fixed or portable, shall be used, and no person shall have in his possession any match or any apparatus of any kind for producing a naked light of sparking in or on, or about any part of the factory where there is liability to fire or explosion from inflammable gas, vapour or dust and all incandescent electric lights in such parts shall be in double air-tight glass covers;

(f) Prominent notices in the language understood by the majority of the workers and legible by day and by night prohibiting smoking, the use of naked lights and the carrying of matches or any apparatus for producing a naked light or spark, shall be affixed at the entrance of every room or place where there is the risk of fire or explosion from inflammable gas, vapour or dust. In the case of illiterate workers the contents of the notices shall be fully and carefully explained to them when they commence work in the factory for the first time and again when they have completed one week at the factory;

(g) *Non-sparking tool*—A sufficient supply of spades, scraper and pails made from non-sparking material shall be provided for the use of persons employed in cleaning out or removing residues from any chamber, still, tank or other vessel where an inflammable or explosive danger may occur.

NOTE- The risk is not always obvious and may arise, *i.e.* through the production of hydrogen in acid tank.

16. *Static electricity*—(a) All machinery and plant, particularly, pipe lines and belt drives, on which static electricity is likely to accumulate, shall be effectively earthed. Receptacles for inflammable liquids shall have metallic connections to the earthed supply tanks to static sparking. Where necessary, humidity shall be controlled.

(b) Mobile tank wagons shall be earthed during filling and discharge, and precautions shall be taken to ensure that earthing is effective before such filling or discharge takes place.

(c) *Lightning conditions*—Lightning protection apparatus shall be fitted where necessary and shall be maintained in good condition.

17. *Process heating*—The method of providing heat for a process shall be as safe as possible and where the use of naked flame is necessary, the plant shall be so constructed as to prevent any escaping inflammable gas, vapour or dust coming into contact with the flame, or exhaust gases or other hot agency likely to cause ignition. So far as practicable, the heating medium shall be automatically controlled at a predetermined temperature below the danger temperature.

18. *Escape of materials*—(a) Provision shall be made in all plants, sewers, drains, flues, ducts, culverts, and buried pipes to prevent the escape and spread of any liquid gas, vapour, fume or dust likely to give rise to fire or explosions, both during normal working and in the event of accident or emergency.

(b) If escape occurs, such substances shall be removed expeditiously and efficiently at the point of liberation. The effluent shall be trapped and rendered safe outside the danger area.

19. *Leakage of inflammable liquids*—(a) Provision shall be made to confine by means of bund-walls, sumps, etc., possible leakages from vessels containing inflammable liquids.

(b) Adequate and suitable fixed fire-fighting appliances shall be installed in the vicinity of such vessels.

20. *Cleaning of empty containers*—(a) All empty containers which have held inflammable liquids, and metal containers which have held sulphuric acid shall be rendered permanently safe as soon as practicable, and shall not be repaired or destroyed until such cleaning has been completed.

(b) *Storage of combustible materials*—Combustible and inflammable materials shall not be stored in close proximity to chemicals which are liable to cause ignition.

(c) Rubbish shall be removed from buildings without delay and placed in special metal containers provided with close fitting lids. The contents shall be removed daily and suitably dealt with. Waste products containing inflammable or explosive materials shall not be placed on rubbish heaps but shall be destroyed in an appropriate manner.

21. *Installation of pipelines for inflammable liquids*—All pipelines for the transport of inflammable liquids shall be protected from breakage, shall be arranged so that there is no risk of mechanical damage from vehicles and shall be so laid that they drain throughout without the collection of any part. All flanged joints, bends and other connections shall be regularly inspected. Cocks and valves shall be so constructed that explosive residues do not get accumulated therein. The open and closed positions of all cocks and valves shall be clearly indicated on the outside.

22. *Packing of reaction vessels*—Packing and jointing materials for reaction vessels (including covers, manhole covers and exhaust pipes) and in pipe lines and high or low temperature insulating materials, shall not contain materials which are combustible or which react with the products of the plant.

23. *Safety valves*—Every still and every closed vessels in which gas is produced or into which gas is passed and in which the pressure is liable to rise to a dangerous degree shall have attached to it a pressure gauge, and a proper safety valve or other equally efficient means to relieve the pressure, maintained in good condition. Nothing in this Schedule shall apply to metal bottles or cylinders used for the transport of compressed gases.

24. *Vigorous or delayed reactions*—Suitable provision, such as automatic and distant control shall be made for controlling the effects of unduly vigours or delayed reactions. Automatic flooding or blanketing shall be provided for in the event of an accident.

25. *Examination, testing and repair of plant*—Examination, testing and repair of plant parts which have been in contact with explosive and inflammable material, or which is under pressure, shall only be carried out under proper supervision.

26. *Alarm system*—(a) Gravity or pressure feed systems of supplying inflammable materials to the various parts of the buildings or plant shall be fitted with alarm systems, automatic cut-offs or other devices to prevent overcharging or otherwise endangering the plant.

(b) The amount of inflammable material taken into a building in bulk containers at any one time shall be kept as low as practicable.

(c) Adequate steps shall be taken to prevent the escape of inflammable and explosive vapours from any container into the atmosphere of any building. Gas, Vapour, Fume or Dust Risks.

27. *Escape of gases, etc*—Effective steps shall be taken to prevent the escape of dangerous gases, vapours, fumes or dust from any part of the plant, by the total enclosure of the process involved or by the provisions of efficient exhaust draught. Effective arrangements shall be made to ensure that in the event of a failure of the control measure, the process shall stop immediately. Further arrangements shall be made to ensure that in case there is any such escape, the material shall be trapped forthwith, so that the danger may be averted.

28. *Danger due to effluents*—(a) Adequate precautions shall be taken to prevent the mixing of effluents which may produce dangerous or poisonous gases.

(b) Effluents, which may contain or give rise in the presence of other effluents to such gases, shall be provided with independent drainage systems to ensure that they may be trapped and rendered safe.

29. *Staging*—(a) Staging shall not be erected over any open vessel unless the vessel is so constructed and ventilated as to prevent the omission of vapour or fumes about such staging.

(b) Where such staging is provided to give access to higher levels in large plants, effective means shall be provided at all levels with direct means of access to the outside of the room or building and then to ground level.

(c) Such staging shall be fitted with suitable handrails and toe boards, and the floors and staging shall be impervious and easily cleaned.

30. *Instructions as regards risk*— Before commencing work, every worker shall be fully instructed on the properties of the materials they have to handle, and of the dangers arising from any gas, fume, vapour or dust which may be evolved during the process. Workers shall also be instructed in the measures to be taken to cope with any emergency.

31. *Breathing apparatus*—(a) There shall be provided in every factory where dangerous gas or fume is liable to escape a sufficient supply of—

- (i) breathing apparatus of an approved make for the hazards involved ;
- (ii) oxygen and suitable means of its administration; and
- (iii) life-belts.

The breathing apparatus and other appliances required by this Schedule shall (i) be maintained in good order and kept in an ambulance room or in some other place approved in writing by the Chief Inspector cum-Facilitator, and (ii) be thoroughly inspected once every month by a competent person, appointed in writing by the occupier and record of their condition shall be entered in a book provided for that purpose, which shall be produced when required by an Inspector.

(b) Workers shall be trained and given a periodic refresher course in the use of breathing apparatus and respirators.

(c) Respirators shall be kept properly labelled in clean dry, light-proof cabinets, and if liable to be affected by fumes, shall be protected by suitable containers. Respirators shall be dried and cleaned after use and shall be periodically disinfected.

32. *Treatment of persons*— In every room or place wherever required in writing by the Chief Inspector -cum -Facilitator there shall be affixed the official cautionary notice regarding gasing and burns. Such notices shall be legible by day and by night and shall be printed in the language understood by the majority of the workers.

33. *Personal protective equipment*—(a) Suitable protective clothing shall be provided for the use of operatives; (i) when operating valves or cocks controlling fluids which by their nature, pressure or temperature would be highly dangerous if a blow-out occurred or when, cleaning chokes in system containing such fluids if pressure is likely to exist behind that chokes, (ii) when there is danger of injury absorption through the skin during the performance of normal duties or in the event of emergency, (iii) whenever there is the risk of injury in handling corrosive substances, hot or cold articles and sharp or rough objects, and (iv) when there is the risk of poisonous material being carried away on their clothes.

(b) There shall be provided for the use of all persons employed in the process specified in sub-schedule B of this Schedule an adequate supply of suitable protective equipment including gloves, overalls

and protective footwear, and of goggles and respirators. Respirators shall be of a type approved in writing by the Chief Inspector-cum-Facilitator.

(c) Protective equipment shall be provided and stored in the appropriate place for use during abnormal conditions or in an emergency.

(d) Arrangements shall be made for the proper and efficient cleaning of all such protective equipment.

34 *Cloak-rooms*— There shall be provided and maintained for the use of all persons employed in the Processes specified in sub-schedule B of this Schedule a suitable cloak-room for clothing put off during working hours and a suitable place separate from the cloak-room, for the storage of overalls or working clothes. The accommodation so provided shall be placed in the charge of a responsible person, and shall be kept clean.

35. *Special bathing accommodations*—(a) There shall be provided for the use of all persons employed in the process specified in sub-schedule C of this Schedule separate sanitary conveniences, and sufficient and suitable bathing facilities which shall be to the satisfaction of the Chief Inspector-cum-Facilitator.

(b) A bath register shall be kept containing the names of all persons employed in these Processes and an entry of the date when each person takes a bath.

36. *Entry into vessels* —(a) Before any person enters, for any purposes except that of rescue, any absorber, boiler, culvert, drain, flue, gas purifier, sewer, still tank, tower, vitriol chamber or other place where there is reason to apprehend the presence of dangerous gas or fume, a responsible person appointed in writing by the occupier for the purpose, shall personally examine such place and shall certify in writing in a book kept for the purpose either that such place is isolated and sealed from every source of such gas or fume and is free from danger, or that it is not so isolated and sealed and free from danger. No person shall enter any such place which is certified not to be so isolated and sealed and free from danger unless he is wearing a breathing apparatus, and (where there are no cross stays or obstructions likely to cause entanglement) a life-belt, the free end of the rope attached to which shall be left with a man outside, whose sole duty shall be to keep watch and to draw out the wearer if he appears to be affected by gas or fume. The belt and rope shall be so adjusted and worn that the wearer can be drawn up head foremost through any manhole or opening.

(b) A person entering, for the purpose of rescue, any such place for which a clearance certificate has not been issued shall wear breathing apparatus and life-belt in the manner specified.

37. *Examination and repair of plant* —Where poisonous materials are likely to be present, the examination and repair of plant and piping shall only be done under the supervision of a competent person, and after the plant and piping has been thoroughly cleaned and ventilated. When opening vessels and breaking joints in pipelines, respirators, goggles and protective clothing shall be worn to the extent required by the competent person.

38. *Storage of acid carboys* —Carboys containing nitric acid or "mixed" acid shall be stored in open-sided sheds detached from other buildings, and placed on a flooring of sandstone, brick or other suitable inorganic material. A passage-way shall be provided and kept free from obstruction between every four rows of such carboys. An ample supply of water shall be available for washing away spilt acid and all precautions shall be taken to prevent employees being exposed to fumes.

Corrosive or Deleterious Risk

39. *Buildings*— All buildings and plants shall be located with due regard to possible dangers from accidental liberation or splashing of corrosive and deleterious liquids, and shall be so designed as to facilitate through washing and cleaning. The construction of staging and other parts of buildings shall be carried out with materials impervious and resistant to corrosion so far as practicable.

40. *Leakage*—(a) All plants shall be so designed and constructed as to obviate the escape of corrosive liquid. Where necessary, separate buildings, rooms or protective structures shall be used for the dangerous stages of the process and the buildings shall be so designed as to localize any escape of liquid.

(b) Catch-pits, bund walls or other suitable precautions shall be provided to restrict the serious effects of such leakages. Catch-pits shall be placed below joints in pipelines where there is danger involved from such leakage.

(c) Passages and work station shall not be situated directly below any part of plant where there is risk of escape of dangerous liquid. Access to such parts shall, so far as practicable, be prohibited and danger notices shall be affixed at suitable points.

41. *Precautions against escape*—Adequate precautions shall be taken to prevent the escape of corrosive or deleterious substances and means shall be provided for rendering safe any such escape.

42. *Drainage*—Adequate drainage shall be provided and shall lead to special treatment tanks where deleterious materials shall be neutralised or otherwise rendered safe before it is discharged into ordinary drains or sewers.

43. *Covering of vessels*—(a) Every fixed vessel or structure containing any dangerous materials, and not so covered as to eliminate all reasonable risk of accidental immersion in it of any portion of the body of a worker, shall be so constructed that there is no foothold on the top or the sides.

(b) Such vessel shall, unless its edge is at least three feet above the adjoining ground or platform be securely fenced to a height of at least three feet above such adjoining ground or platform.

(c) No plank or gangway shall be placed across or inside any such vessel, unless such plank or gangway is at least 18 inches wide, and is securely fenced on both sides by rails spaced at 9 inches apart to a height of at least 3 feet, or by other equally efficient means.

(d) Where such vessels adjoin and the space between them, clear of any surrounding brick or other work, is either less than 18 inches in width or is 18 or more inches in width, but is not securely fenced on both sides to a height of at least three feet, secure barrier shall be so placed as to prevent passage between them :

Provided that sub-paragraph (b) above shall not apply to—

(i) Saturators used in the manufacture of sulphate of ammonia,

(ii) that part of the sides of brine evaporating pans which require raking, drawing or filling.

44. *Ventilation*—Adequate ventilation shall be provided and maintained at all times in rooms or buildings where dangerous gas, vapour, fume or dust may be evolved.

45. *Means of escape*—Adequate means of escape from rooms or buildings in the event of a leakage of corrosive liquid shall be provided and maintained.

46. *Treatment of personnel*—In all places where (strong acids or dangerous) corrosive liquids are used :-

(a) There shall be provided for use in an emergency—

(i) adequate and readily accessible means of drenching with cold water persons, and the clothing of persons, who have become splashed with such liquids;

(ii) adequate special arrangements to deal with any person who has been splashed with poisonous material that can be absorbed through the skins;

(iii) a sufficient number of eyewash bottles, filled with distilled water or other suitable liquid, kept in boxes or cupboards conveniently situated and clearly indicated by a distinctive sign which shall be visible at all times.

(b) Except where the manipulation of such corrosive liquids is so carried on as to prevent risk of personal injury from splashing or otherwise, there shall be provided for those who have to manipulate such liquids sufficient and suitable goggles and gloves or other suitable protection for the eyes and hands. If gloves are provided they shall be collected, examined and cleansed at the close of the day's work and shall be repaired or renewed when necessary.

47. *Maintenance*—(a) Before any examination or repairs are carried out on plant or pipe lines, a competent person shall issue a clearance certificate permitting such examination or repairs.

(b) Adequate precaution shall be taken to liberate any pockets of gas or liquid which may have been formed in pipe lines and which may cause corrosive spray at the point where dismantling takes place.

48. *Washing facilities*—(1) There shall be provided and maintained in every factory for the use of employed persons adequate and suitable facilities for washing which shall include soap and nail brushes or other suitable means of cleaning and facilities shall be conveniently accessible and shall be kept in a clean and orderly condition.

(2) If female workers are employed, separate washing facilities shall be provided and so enclosed or screened that the interiors are not visible from any place where persons of the other sex work or pass. The entrance to such facilities shall bear conspicuous notice in the language understood by the majority of the workers "for women only" and shall also be indicated pictorially.

49. *Mess-room facilities*—In every factory there shall be provided and maintained for the use of those remaining on the premises during the rest intervals, suitable and adequate mess-room or canteen accommodation which shall be furnished with sufficient tables and chairs or benches with backrests and where sufficient drinking water is available.

50. *Ambulance Room*—(a) In every factory in which more than 250 persons are employed on the Processes to which this Schedule applies, there shall be provided and maintained in good order an Ambulance Room. The Ambulance Room shall be a separate room used only for the purpose of treatment and rest. It shall have a floor space of not less than 100 square feet and smooth, hard and impervious walls and floor, and shall be provided with ample means of natural and artificial lighting. It shall contain all the items shown in sub-schedule D. Where persons of both sexes are employed, arrangements shall be made at the Ambulance Room for their separate treatment. The Ambulance Room shall be placed under the charge of a qualified nurse or other person trained in First Aid, who shall always be readily available during working hours, and shall keep a record of all cases of accidents or sickness treatment in the room.

(b) In every factory there shall be provided and maintained in good condition a suitably constructed ambulance van for the purpose of the removal of serious cases of accident or sickness unless arrangements have been made with a hospital or other place in telephonic communication with the factory for obtaining such a carriage immediately when required.

51. *Medical personnel*—Employer shall employ a Factory Medical Officer in factory employing 50 persons or more.

52. *Medical examination*—Workers engaged in the manufacture, processing, formulation or use of the following, shall be examined once in three months by the Factory Medical Officer and records maintained:-

- (i) Hexaethyltetraphosphate;
- (ii) Tetraethyl pyrophosphate;
- (iii) O. O. Diethyl O P nitrophenylthiophosphate (Parathion);
- (iv) Nicotine, nicotine sulphate;
- (v) Mercury derivatives;
- (vi) Methyl bromide;
- (vii) Cyanides;
- (viii) Arsenical derivatives;
- (ix) Chrome process compounds;
- (x) Nitro or amino process compounds;

(a) A Health Register containing the names of all workers so engaged shall be kept in a form approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator.

(b) No person shall be so engaged newly for more than fourteen days without a certificate of fitness granted after examination by the Factory medical officer, by a signed entry in the Health Register.

(c) Every person so engaged newly shall present himself at the appointed time for examination by the Factory medical officer as provided in (b) above.

(d) The Factory medical officer shall have power of suspension as regards all persons so engaged and no persons after suspension shall be so engaged without written sanction from the Medical Officer entered in the Health Register.

53. *Duties of workers*—Every person employed shall—

(a) report to his foreman any defect in any fencing, breathing apparatus, appliances or other requisite provided in pursuance of this Schedule as soon as he becomes aware of such defect;

(b) used the articles, appliances or accommodations required by this Schedule for the purpose for which they are provided;

(c) wear the breathing apparatus and life-belt where required under Paragraph 36 (a) and (b) above.

54. *No person shall*—(a) Remove any fencing provided in pursuance of Paragraph 43 unless duly authorised ; or (b) stand on the edge or on the side of any vessel to which Paragraph 43 applies; (c) pass or attempt to pass any barrier created in pursuance of Paragraph 43 ; (d) place across or inside any vessel to which Paragraph 43 applies, any plank or gangway which does not comply with that Regulation or make use of any such plan or gangway while in such position; (e) take a naked light or any lamp or matches or any apparatus for producing a naked light or spark into or smoke in, any part of the works where there is liability to explosion from inflammable gas, vapour or dust; (f) use a metal spade, scraper or pail when cleaning out or removing the residues from any chamber, still tank, or other vessel wherein were contained sulphuric acid or hydrochloric acid or other substance which might cause evolution of arseniuretted hydrogen; and (g) removes from a First Aid Box or cupboard or from the Ambulance Room any First Aid appliance or dressing except for that treatment of injuries in the works.

SUB-SCHEDULE "A"

"Chemical work" means any work or part of a work in which:-

1. The manufacture or recovery(Manufacturing, storage ,handling and transportation) of any of the following is carried on—
 - (a) Carbonates, cromates, chlorates, oxides or hydroxides or potassium, sodium, iron, aluminum, cobalt, nickel, arsenic, antimony, zinc or magnesium;
 - (b) Ammonium and the hydroxide and salts of ammonium;
 - (c) Sulphurous, sulphuric, nitric, hydrochloric, hydro-fluoric, hydraulic, hydrosulphuric, boric, phosphoric, oxalic, arsenious, arsenic, lactic, acetic, tartaric or citric acids and their metallic or organic salts, pyridine, derivatives of benzene, all hazardous organic and inorganic compounds; and
 - (d) Cyanogen compounds.
 - (e) use, storage, handling and transportation of "Hazardous substances" as defined in rule 2 (1)(I).
2. A wet process is carried on—
 - (a) for the extraction of metal from one or from any by-product or residual material; or
 - (b) in which electrical energy is used in any process of chemical manufacture.
3. Alkali waste or the drainage therefrom is put to any chemical process for the recovery of sulphur or for the utilisation of any constituent of such waste or drainage.
4. Carbon disulphide is made or hydrogen sulphide is evolved by the decomposition of metallic sulphides or hydrogen sulphide is used in the production of such sulphides.
5. Bleaching powder is manufactured or chlorine gas is made or is used in any process of chemical manufacture.
6. (a) Gas tar or coal tar or any compound product or residue of such tars is distilled or is used in any process of chemical manufacture.
- (b) Synthetic colouring matters for their intermediates are made.
7. Refining of crude shale oil or any process incidental thereto is carried out.
8. Nitric acid is used in the manufacture of nitro compounds.
9. Explosives are made with the use of nitro compounds.
10. Insecticides which may be phosphorous nicotine, mercury, naphthalene, cyanogen, arsenic, fluorine, copper, benzene and ethane compounds or derivative and methyl bromide are manufactured, mixed, blended and packed.

SUB-SCHEDULE "B"

1. A nitro or amino process (overalls or suits of working clothes and protective footwear).
2. Grinding raw-materials in a chrome process (overall suits).
3. The crystal department and in packing a chrome process (protective coverings).
4. Packing in a chrome process (respirators).
5. Any room or place in which chlorate is crystallised, ground or packed (clothing of woollen materials and boots or overshoes, the soles of which have no metal on them).
6. Any room in which caustic is ground or crushed by machinery (goggles and gloves or other suitable protection for the eyes and hands).
7. Bleaching powder chambers or in packing charges drawn from such chambers (suitable respirators).
8. Drawing off of molten sulphur from sulphur pots in the process of carbon disulphide manufacture (overalls, face-shield, gloves and footwear of fire-proof materials).
9. (a) Manufacture, mixing, blending and packing of insecticides which are phosphorous, nicotine, naphthalene, cyanogen, arsenic, fluorine, mercury and copper compounds or derivatives and methyl bromide (rubber, aprons, chemical type goggles and suitable respirators and in addition rubber gloves and boots for phosphorous and nicotine derivatives, synthetic rubber aprons, gloves and boots when working with oil solutions and washable, working clothing laundered daily).
- (b) Manufacture, mixing, blending and packing of insecticides which are derivatives of benzene or ethylene (rubber aprons and suitable respirators, separate work clothes laundered frequently).

SUB-SCHEDULE "C"

1. A nitro or amino process.
2. The crystal department and the packing room in a chrome process.
3. The process of distilling, gas or coal tar (other than blast furnace tar) and any process of chemical manufacture in which such tar is used.
4. The manufacture, mixing, blending and packing of the insecticides mentioned in sub-schedule "A".

SUB-SCHEDULE "D"

- (i) A glazed sink with hot and cold water always available;
- (ii) a table with a smooth top;
- (iii) means for sterilising instruments;
- (iv) a couch;
- (v) a stretcher;
- (vi) two buckets or containers with close fitting lids ;
- (vii) two rubber hot water bags ;
- (viii) a kettle and spirit stove or other suitable means of boiling water;
- (ix) twelve plain wooden splints 36"x 4"x¼" ;
- (x) twelve plain wooden splints 4"x3"x¼";
- (xi) six plain wooden splints, 10"x2"x½";
- (xii) three woollen blankets ;
- (xiii) one pair artery forceps ;
- (xiv) one bottle of brandy ;
- (xv) two medium size sponges;
- (xvi) three hand towels ;
- (xvii) two kidney trays ;
- (xviii) four carbolic soaps ;
- (xix) two glass tumblers and two wine glasses;
- {xx} two clinical thermometers;
- (xxi) graduated measuring glass with teaspoon;
- (xxii) one eyebath;
- (xxiii) one bottle (2 lb.) carbolic lotion, 1 in 20;
- (xxiv) two chairs ;
- (xxv) one screen;
- (xxvi) one electric hand torch;
- (xxvii) an adequate supply of anti-tetanus serum; and
- (xxviii) two first aid boxes, each containing—
 - (a) 24 small sterilized dressings ;
 - (b) 12 medium size sterilized dressings ;
 - (c) 12 large size sterilised dressings;
 - (d) 12 large size sterilised burn dressings;
 - (e) 12 half ounce packets sterilized cotton wool;
 - (f) one snake bite lancet;
 - (g) one pair scissors ;
 - (h) two (1 oz.) bottles of potassium permanganate crystals;
 - (i) one (4 oz.) bottle containing a two per cent alcoholic solution of iodine;
 - (j) one (4 oz.) bottle of sal volatile having the dose and mode of administration indicated on the label;
 - (k) a copy of the first aid leaflet issued by the Chief Adviser of Factories, Government of India.

PART II

Applying to work or parts thereof in which—

- (i) Caustic pots are used; or
- (ii) Chlorate of bleaching powder is manufactured ; or
- (iii) (a) gas tar or coal tar is distilled or is used in any process of chemical manufacture; or
 - (b) nitro or amino process is carried on ; or
 - (c) a chrome process is carried on ; or
- (iv) crude shale oil is refined or Process incidental thereto are carried on; or
- (v) nitric acid is used in the manufacture of nitro compounds;
- (vi) the evaporation of brine in open pans and the stoving of salt are carried on ;
- (vii) the manufacture or recovery of hydrofluoric acid or any of its salts is carried on,
- (viii) work at a furnace where the treatment of zinc ores is carried on ; and
- (ix) insecticides mentioned in sub-schedule "A" are manufactured, mixed, blended or packed.

1. *Entry into gas tar or coal tar still*—(1) Before any person enters a gas tar or coal tar still for any purpose except that of rescue, it shall be completely isolated from adjoining tar stills, either by disconnecting—

- (a) the pipe leading from the swan neck to the condenser worm ; or
- (b) the waste gas pipe fixed to the worm or receiver;

and in addition, blank flanges shall be inserted between the disconnected parts, and the pitch discharge pipe or cock at the bottom of the still shall be disconnected.

2. *Entry into bleaching powder chambers*—No person shall enter a chamber for the purpose of withdrawing the charge of bleaching powder unless and until—

- (i) the chamber is efficiently ventilated ; and
- (ii) the air in the chamber has been tested and found to contain not more than 2.5 grains of free chlorine gas per cubic foot.

A register containing details of all such tests shall be kept in a form approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator

3. *Special precautions for a nitro and amino Processes*- In nitro or amino processes: (a) if crystallised substances are broken or any liquor agitated by hand, means shall be taken to prevent as far as practicable, the escape of dust or fume into the air of any place in which any person is employed. The handles of all implements used in the operations shall be cleaned daily; (b) cartridges shall not be filled by hand except by means of a suitable scope; (c) every drying stove shall be efficiently ventilated to the outside air in such a manner that hot air from the stove shall not be drawn into any work room ; (d) no person shall enter a stove to remove the contents until a free current of air has been passed through it; (e) every vessel containing nitro or amino derivatives of phenol or of benzene or its homologues shall if steam is passed into or around it, or if the temperature of the contents be at or above the temperature of the boiling water, be covered in such a way that steam of vapour shall be discharged into the open air at a height of not less than 25 feet from the ground or the working platform, and at a point where it cannot be blown back again into the work-room.

4. *Precautions during caustic grinding, etc*—(a) Every machine used for grinding or crushing caustic shall be enclosed; and (b) where any of the following process are carried on—

- (i) grinding or crushing of caustic ;
- (ii) packing of ground caustic;
- (iii) grinding, sieving, evaporating or packing in a chrome process ;
- (iv) crushing or mixing of material or cartridge filling in a nitro or amino process , an efficient exhaust draught shall be provided ;
- (v) insecticides mentioned in sub-schedule "A" are manufactured, mixed, blended, or packed.

5. (a) Chlorate shall not be crystallised, ground or packed except in a room or place not used for any other purpose, the floor of which room or place shall be of cement or other smooth, impervious and incombustible material and shall be thoroughly cleaned daily.

(b) Wooden vessels shall not be used for the crystallisation of chlorate, or to contain crystallised or ground chlorate:

Provided that this regulation shall not prohibit the packing of chlorate for sale into wooden casks or other wooden vessels.

6. *Restrictions on the employment of young persons and women*—(a) No person under 18 years of age and women shall neither be employed in any process in which hydrochloric acid fumes or ammonia vapours are given off from the following operations—

- (i) evaporation of brine in open pans;
- (ii) stoving of salt;
- (iii) work at a furnace where the treatment of zinc is carried on; and
- (iv) the cleaning of work rooms where the process mentioned in (iii) is carried on.

(b) No person under 18 years of age shall be employed in a chrome process or in nitro or amino process or in a process in which the following materials are used or where the vapour of such material is given off: Carbon bi-sulphide, chlorides of sulphur, benzene, carbon tetrachloride trichloroethylene, any carbon chloride compound, or any mixture containing any of each materials.

7. *Every person employed*—

(a) in a processes to which Paragraph 33 of this Schedule applies shall wear the protective clothing, footwear, respirators, goggles or gloves, provided under Paragraph 33 and shall deposit overall or suit, or working clothing so provided as well as clothing put off during working hours, in the places provided under Paragraph 34;

(b) in Processes to which Paragraph 35 applies shall carefully wash the hands and face before partaking of any food or leaving the premises;

(c) in any process to which Part II of this Schedule applies shall use the protective appliances supplied in respect of any process in which he is engaged.

SCHEDULE-XV

MANUFACTURE OR MANIPULATION OF CARCINOGENIC DYE INTERMEDIATES

APPLICATION:

1. *Application*- The schedule shall apply in respect of all factories or any part thereof where processes in which the substances mentioned in paragraphs 3 and 4 are formed, manufactured, handled, or used and the processes incidental thereto in the course of which these substances are formed, are carried on. The Process indicated in this paragraph shall be referred to hereinafter as "the said processes " and such a reference shall mean any or all of the process described in this paragraph.

2. *Definitions*— For the purpose of this schedule the following definitions shall apply, unless the context otherwise requires :—

(a) "*Controlled Substances*" means chemical substances mentioned in paragraph 4 of this schedule.

(b) "*Efficient Exhaust Draught* " means localised ventilation affected by mechanical means for the removal of gas, vapour, dust or fumes so as to prevent them from escaping into the air of any place in which work is carried on. No draught shall be deemed to be efficient which fails to remove smoke generated at the point where such gas, vapour, fume or dust originated.

(c) "*First Employment* " means first employment in the said processes and also re-employment in such processes following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months, and

(d) "*Prohibited Substances* " means chemical substances mentioned in paragraph 3 of this schedule.

3. *Prohibited Substances*—For the purpose of this schedule, the following chemical substances shall be classified as "prohibited substances" except when these substances are present or are formed as a by-product of a chemical reaction in a total concentration not exceeding one percent:—

- (a) Beta-naphthylamine and its salts ;
- (b) Benzidine and its salts ;
- (c) 4-amino diphenyl and its salts ;
- (d) 4-nitro diphenyl and its salts; and
- (e) any substance containing any of these compounds.

4. *Controlled substances*— For the purpose of this schedule, the following chemical-substances shall be classified as "controlled substances" :—

- (a) Alpha-naphthylamine or alpha naphthylamine containing not more than one per cent of beta-naphthylamine either as a by-product of chemical reaction or otherwise, and its salts,
- (b) Ortho-tolidine and its salts ;
- (c) Dianisidine and its salts ;
- (d) Dichlorobenzidine and its salts ;
- (e) Auramine, and
- (f) Magenta.

5. *Prohibition of employment*—No person shall be employed in the said processes in any factory in which any prohibited substance is formed, manufactured, processed, handled, or used except as exempted by the Chief Inspector cum-Facilitator as stipulated in paragraph 23.

6. *Requirements for processing or handling controlled substances*— (1) Wherever any of the controlled substances referred to in paragraph 4 are formed, manufactured, processed, handled, or used, all practical steps shall be taken to prevent inhalation, ingestion or absorption of the said controlled substance by the workers while engaged in processing that substance, and its storage or transport while the plant, or in cleaning or maintenance of the concerned equipment, plant, machinery and storage areas.

(2) As far as possible all operations shall be carried out in a totally enclosed system. Wherever such enclosure is not possible, efficient exhaust draught shall be applied at the point where the controlled substances are likely to escape into the atmosphere during the processes.

(3) The controlled substances shall be received in the factory in tightly closed containers and shall be kept so except when these substances are in processes or in use. The controlled substances shall leave the factory only in tightly closed containers of appropriate type. All the containers shall be plainly labelled to indicate the contents.

7. *Personal protective equipment*—(1) The following items of personal protective equipment shall be provided and issued to every employees employed in the said Processes-

(a) Long trousers and shirts or overalls with full sleeves and head coverings. The shirt or overalls shall cover the neck completely.

(b) Rubber gum-boots.

(2) The following items of personal protective equipment shall be provided in sufficient numbers for use by workers employed in the said processes when there is danger of injury during the performance of normal duties or in the event of emergency :-

(a) Rubber hand-gloves;

(b) Rubber aprons;

(c) Airline respirators or other suitable respiratory protective equipment.

(3) It shall be the responsibility of the manager to maintain all items of personal protective equipment in a clean and hygienic condition and in good repair.

8. *Prohibition relating to employment of women and young persons*— No woman or young person shall be employed or permitted to work in any room in which the said Process is carried on.

9. *Floors of work-room*—The floor of every work room in which the said processes are carried on shall be:

(a) smooth and impervious to water provided that asphalt or tar shall not be used in the composition of the floor;

(b) maintained in a state of good repair;

(c) with a suitable slope for easy draining and provided with gutters; and

(d) thoroughly washed daily with the drain water being led into the sewer through a closed channel.

10. *Disposal of empty containers*— Empty containers used for holding controlled substances shall be thoroughly cleaned of their contents and treated with an inactivating agent before being discarded.

11. *Manual handling*— Controlled substances shall not be allowed to be mixed, filled, emptied or handled except by means of a scoop with a handle. Such scoop shall be thoroughly cleaned daily.

12. *Instructions regarding risk*—Every worker on his first employment in the said process shall be fully instructed on the properties of the toxic chemicals to which he is likely to be exposed to, of the danger involved and the precautions to be taken. Workers shall also be instructed on the measures to be taken to deal with an emergency.

13. *Cautionary placards*— Cautionary placards in the form specified in Appendix attached to this Schedule and printed in the language of the majority of the workers employed in the said Process shall be affixed in prominent places frequented by them in the factory, where the placards can be easily and conveniently read. Arrangements shall be made by the manager to instruct periodically all such workers regarding the precautions contained in the cautionary placards.

14. *Medical examination*—(1) Every worker employed in the said processes shall be examined by a Factory medical officer within 14 days of his first employment. Such examination shall include tests which the Factory medical officer may consider appropriate and shall include exfoliative cytology of the

urine. No worker shall be allowed to work after 14 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Factory medical officer.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a Factory medical officer at least once every six calendar months. Such examination shall include tests which the factory medical officer may consider appropriate but shall include exfoliative cytology of the urine.

(3) A person medically examined under sub-paragraph (1) shall be granted by a Factory medical officer a certificate of fitness in Form VIII. Record of each re-examination carried out under sub-paragraph (2) shall be entered in the health register Form VII. The health register shall be kept in the custody of the manager of the factory.

(4) The record of each examination carried out as referred to in subparagraphs (1) and (2) including the nature and the results of the tests shall be entered by the Factory medical officer in a health register in Form VII.

(5) The certificates of fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by any Inspector-cum-Facilitator.

(6) If at any time the Factory Medical Officer or Medical Officer is of the opinion that a person is no longer fit for employment in the said processes in any other work on the ground that continuance therein would involve damage to his health, he shall make a record of his findings in the said certificate and the health register. The entry of his findings in these documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said Processes or in any work as the case may be.

(7) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (6) shall be re-employed or permitted to work unless the Medical Officer, after further examination, again certifies him to be fit for employment.

15. *Medical facilities*—(1) The occupier of every factory in which the said processes is carried on shall engage a Factory medical officer for medical surveillance of the employees employed in such processes where number of workers exceed 50.

(2) The occupier shall provide to him all the necessary facilities for the purpose referred to in subparagraph (1).

(3) A record of medical examinations and appropriate tests carried out by the Factory medical officer shall be maintained in health register Form VII approved.

16. *Obligations of the workers*—It shall be the duty of the persons employed in the said process to submit themselves for the medical examination including exfoliative cytology of urine by the Factory medical officer or the Factory medical officer as provided for under these rules.

17. *Washing and bathing facilities*—(1) The following washing and bathing facilities shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of all employees employed in the said Process:-

(a) A wash place under cover having constant supply of water and provided with clean towels, soap and nail brushes and with at least one stand pipe for every five such workers.

(b) 50 per cent of the stand pipes provided under clause (a) shall be located in bathrooms where both hot and cold water shall be made available during the working hours of the factory and for one hour thereafter.

(c) The washing and bathing facilities shall be in close proximity of the area housing the said processes.

(d) Clean towels shall be provided individually to such workers.

(e) In addition to the taps mentioned under clause (a), one stand pipe in which warm water is made available shall be provided on each floor.

(2) Arrangement shall be made to wash factory uniforms and other work clothes every day.

18. *Food, drink etc. prohibited in the work room*—No worker shall consume food, drink, pan and supari or tobacco or shall smoke in any work room in which the said processes is carried on and no worker shall remain in any such room during intervals for meals or rest.

19. *Cloak room*—There shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of the workers employed in the said workers:

(a) a cloak room with lockers having two compartments—one for street clothes and the other for work clothes; and

(b) a place separate from the locker room and the mess room for the storage of protective equipment provided under paragraph 7.

The accommodation provided shall be under the care of a responsible person and shall be kept clean.

20. *Mess room*—There shall be provided and maintained for the use of workers employed in the said Processes who remain on the premises during the meal intervals, mess room which shall be furnished with tables and benches and provided with suitable means for warming food.

21. *Time allowed for washing*— Before the end of each shift 30 minutes shall be allowed for bathing each worker who is employed in the said processes. Further at least 10 minutes shall be allowed for washing before each meal in addition to the regular time allowed for meals.

22. *Restriction on age of persons employed*—No worker under the age of 40 years shall be engaged in the factory in the said processes for the first time after the date on which the Schedule comes into force.

23. *Exceptions—Prohibited substances*—(1) The Chief Inspector cum-Facilitator of Factories may by a certificate in writing (which he may at his discretion revoke at any time), subject to such conditions if any, as may be specified therein, exempt any process in the course of which any of the prohibited substances is formed, processed; manufactured, handled, or used from the provisions of paragraph 5 if he is satisfied that the process is carried out in a totally enclosed and hermetically sealed system in such a manner that the prohibited substance is not removed from the system except in quantities not greater than that required for the purpose of control of the process or such purposes as is necessary to ensure that the product is free from any of the prohibited substances.

(2) The Chief Inspector-cum-Facilitator may allow the manufacture, handling or use of benzidine hydrochloride provided that all the Process in connection with it are carried out in a totally enclosed system in such a manner that no prohibited substance other than benzidine hydrochloride is removed there from except in quantities not greater than that required for the purpose of control of process or such purposes as is necessary to ensure that the product is free from prohibited substances and that adequate steps are taken to insure that benzidine hydrochloride is except while not in a totally enclosed system, kept wet with not less than one part of water to two parts of benzidine hydrochloride at all times.

24. *Exception—General*—If in respect of any factory, the Chief Inspector of Factories is satisfied that owing to the exceptional circumstances of infrequency of the Process or for any other reason, all or any of the provisions of this Schedule is not necessary for the protection of the workers in the factory, the Chief Inspector cum-Facilitator may by a certificate in writing (which he may in his discretion revoke at any time exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions, if any as he may specify therein).

APPENDIX

Cautionary Placard-Notice

1. Dye intermediates which are nitro or amino derivatives or aromatic hydrocarbons are toxic. You have to handle these chemicals frequently in this factory.

2. Use the various items of protective wear to safeguard your own health.

3. Maintain scrupulous cleanliness at all times thoroughly wash hands and feet before taking meals. It is essential to take a bath before leaving the factory.

4. Wash off any chemicals falling on your body with soap and water. If splashed with a solution of the chemical, remove the contaminated clothing immediately. These chemicals are known to produce cyanosis. Contact the Medical officer or appointed doctor immediately and get his advice.

5. Handle the dye intermediates only with long handled scoops, never with bare hands.

6. Alcoholic drinks should be avoided as they enhance the risk of poisoning by the chemicals.

7. Keep your food and drinks away from work-place. Consuming food, drinks or tobacco in any form at the place of work is prohibited.

8. Serious effects from work with toxic chemicals may follow after many years. Great care must be taken to maintain absolute cleanliness of body, clothes, machinery and equipment.

SCHEDULE-XVI
MANUFACTURE, HANDLING AND USAGE OF BENZENE AND SUBSTANCES CONTAINING
BENZENE:

1. This Schedule is made to provide protection against hazards of poisoning from benzene and shall apply in respect of factories or parts thereof in which benzene or substances containing benzene are manufactured, handled or used.

2. *Definitions*—For the purpose of this Schedule :-

(a) 'substances containing benzene' means substances wherein benzene content exceeds 1 percent by volume ;

(b) 'substitute' means a chemical which is harmless or less harmful than benzene and can be used in place of benzene;

(c) 'enclosed system' means a system which will not allow escape of benzene vapours to the working atmosphere ; and

(d) 'efficient exhaust draught' means localised ventilation affected by mechanical means for the removal of gases, vapours and dusts or fumes so as to prevent them from escaping into the air of any workroom. No draught shall be deemed to be efficient if it fails to remove smoke generated at the point where such gases, vapours, fumes or dusts originate.

3. Prohibition and substitution—(1) Use of benzene and substances containing benzene is prohibited in the following Processes:—

(a) manufacture of varnish, paints and thinners ;

(b) cleaning and degreasing operations.

(2) Benzene or substances containing benzene shall not be used as a solvent or diluent unless the processes in which it is used is carried or in an enclosed system or unless the processes is carried on in a manner which is considered equally safe as it were carried out in an enclosed system.

(3) Where suitable substitutes are available, they shall be used instead of benzene or substances containing benzene. This provision, however, shall not apply to the following process:-

(a) Production of benzene ;

(b) Process where benzene is used for chemical synthesis ; and

(c) Motor spirits (use and fuel).

(4) The Chief Inspector cum facilitator may, subject to confirmation by the State Government, permit exemptions from the percentage laid down in Paragraph 2(a) and also from the provisions of sub-paragraph (2) of this paragraph temporarily under conditions and within limits of time to be determined after consultation with the employers and workers concerned.

4. *Protection against inhalation*—(1) The process involving the use of benzene or substances containing benzene shall as far as practicable be carried out in an enclosed system.

(2) Where, however, it is not practicable to carry out the process in an enclosed system, the workroom in which benzene or substances containing benzene are used shall be equipped with an efficient exhaust draught or other means for the removal of benzene vapours to prevent their escape into the air or the workroom so that the concentration of benzene in the air does not exceed 25 parts per million by volume or 80 milligrams per cubic metre.

(3) Air analysis for the measurements of concentration of benzene vapours in air shall be carried out every 8 hours or at such intervals as may be directed by the Chief Inspector-cum-Facilitator at places where process involving use of benzene is carried on and the results of such analysis shall be recorded in a register specially maintained for this purpose. If the concentration of benzene vapours in air as measured by air analysis, exceeds 25 parts per million by volume or 80 milligrams per cubic metre, the Manager shall forthwith report the concentration of the Chief Inspector –cum-Facilitator stating reasons for such increase.

(4) Workers who for special reasons are likely to be exposed to concentration of benzene in the air or the workroom exceeding the maximum referred in sub-paragraph (2) shall be provided with suitable respirators face masks. The duration of such exposure shall be limited as far as possible.

5. *Measures against skin contact*—(1) workers who are likely to come in contact with liquid benzene or liquid substance containing benzene shall be provided with suitable gloves, aprons, boots and where necessary vapour tight chemical goggles, made of material not affected by benzene or its vapours.

(2) The protective wear referred to in sub-paragraph (i) shall be maintained in good condition and inspected regularly.

6. *Prohibition relating to employment of women and young persons*—No woman or young person shall be employed or permitted to work in any workroom involving exposure to benzene or substances containing benzene.

7. *Labelling*—Every container holding benzene or substances containing benzene shall have the word "Benzene" and approved danger symbols clearly visible on it and shall also display information on benzene content warning about toxicity and warning about inflammability of the chemical.

8. *Improper use of benzene*—(1) The use of benzene or substances containing benzene by workers for cleaning their hands or their work clothing shall be prohibited.

(2) workers shall be instructed on the possible dangers arising from such misuse.

9. *Prohibition of consuming food, etc in workroom*—No worker shall be allowed to store or consume food or drink in the workroom in which benzene or substances containing benzene are manufactured, handled or used. Smoking and chewing tobacco or pan shall be prohibited into such workrooms.

10. *Instruction as regards risks*—Every worker on his first employment shall be fully instructed on the properties of benzene or substances containing benzene which he has to handle and of the dangers involved. Workers shall also be instructed on the measure to be taken to deal with an emergency.

11. *Cautionary notices*—Cautionary notices in the form specified in Appendix 'A' and presented in the language easily read and understood by the majority of the workers shall be displayed in prominent places in the workrooms where benzene or substances containing benzene are manufactured, handled or used.

12. *Washing facilities cloak room and mess-room*—In factories in which benzene or substances containing benzene are manufactured, handled or used the occupier shall provide and maintain in clean state and in good repair :

(1) Washing facilities under cover of the standard of at least one tap for every 10 persons having constant supply of water with soap and a clean towel provided individually to each worker if so ordered by the Inspector ;

(2) A cloak room with lockers for each workers, having two compartments one for street clothing and one for work-clothing ; and

(3) A mess room furnished with tables and benches with means for warming food, provided that where a canteen or other proper arrangements exist for the workers to take their meals, the requirements of the mess room shall be dispensed with.

13. *Medical Examination*—(1) Every worker who is to be employed in process involving use of benzene or substances containing benzene, shall undergo:—

(a) a thorough pre-employment medical examination including a blood test for fitness for employment by a Factory medical officer; and

(b) periodical medical examination including blood test and other biological tests at intervals of every 6 months by the Factory medical officer with the assistance of a laboratory.

(2) Certificates of pre-employment medical examination and periodical medical examination including tests after every six month, shall be entered in a health register in Form VII, which shall be produced on demand by an Inspector cum Facilitator.

(3) If the Factory Medical Officer on examination at any time is of the opinion that any worker has developed signs or symptoms of benzene exposure, he shall make a record of his findings in the said register and inform the manager in writing and on receipt of the information from the Factory medical officer, the manager of the factory shall send the worker so found exposed, to the Factory medical officer who shall, after satisfying himself with the finding of the factory medical officer and conducting necessary examination, issue orders of temporary shifting of the worker or suspension of the worker in the process.

(4) The medical examination shall be arranged by the occupier or manager of the factory and the worker so examined shall not bear any expenses for it.

APPENDIX -A

(Paragraph 11)

- (a) The hazard:
- (i) Benzene and substances containing benzene are harmful.
 - (ii) Prolonged or repeated breathing of benzene vapours may result in acute or chronic poisoning.
 - (iii) Benzene can also be absorbed through skin which may cause skin and other diseases.
- (b) The preventive measures to be taken:-
- (i) Avoid breathing of benzene vapours.
 - (ii) Avoid prolonged or repeated contact of benzene with the skin.
 - (iii) Remove benzene soaked or wet clothing promptly.
 - (iv) If any time you are exposed to high concentration of benzene vapours and exhibit the sign and symptoms such as dizziness, difficulty in breathing, excessive excitation and losing of consciousness, immediately inform your Factory Manager.
 - (v) Keep all the containers of benzene closed.
 - (vi) Handle, use and process benzene and substances containing benzene carefully in order to prevent their spillage on the floor.
 - (vii) Maintain good house-keeping.
- (c) The protective equipment to be used:-
- (i) Use respiratory protective equipment in place where benzene vapours are present in high concentration,
 - (ii) In emergency, use self-generating oxygen masks or oxygen or air-cylinder masks.
 - (iii) Wear hand gloves, aprons, goggles and gum boots to avoid contact of benzene with your skin and body parts.
- (d) The First-aid. measure to be taken in case of acute benzene poisoning:-
- (i) Remove the clothing immediately if it is wetted with benzene.
 - (ii) If liquid benzene enters eyes, flush thoroughly for at least 15 minutes with clean running water and immediately secure medical attention,
 - (iii) in case of unusual exposure to benzene vapour, call a physician immediately. Until he arrives do the following .
- If the exposed person is conscious :-
- (a) Move him to fresh air in the open.
 - (b) Lay him down without a pillow and keep him quiet and warm.
- If the exposed person is unconscious :-
- (a) Lay him down preferably on the left side with the head low.
 - (b) Remove any false teeth; chewing-gum tobacco or other foreign objects which may be in his mouth.
 - (c) Provide him artificial respiration in case difficulty is being experienced in breathing.
 - (d) In case of shallow breathing or cyanosis (blueness of skin, lips, ears, fingers, nail beds), he should be provided with medical oxygen or oxygen carbon dioxide mixture. If needed, he should be given artificial respiration. Oxygen should be administered by a trained person only.

SCHEDULE-XVII

Manufacture of pottery:

1. *Savings*— These provisions shall not apply to a factory in which any of the following articles, but no other pottery, are made—
 - (a) unglazed or salt glazed bricks and tiles; and
 - (b) architectural terracotta made from plastic clay and either unglazed or glazed with a leadless glaze only.
2. *Definitions*—For the purposes of this Schedule—
 - (a) "*Efficient exhaust draught*" means localised ventilation affected by mechanical or other means for removal of dust or fume so as to prevent it from escaping into air of any place in which work is carried on. No draught shall be deemed efficient which fails to remove effectively dust or fume generated at the point where dust or fume originates;

(b) "*fettling*" includes scalloping, towing, sand peppering, sand sticking, brushing or any other process of cleaning of potteryware in which dust is given off;

(c) "*first employment*" shall mean first employment in any process mentioned under Paragraph 3 and shall also include re-employment in the said process following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months;

(d) "*ground or powdered flint or quartz*" does not include natural sands;

(e) "*leadless glaze*" means a glaze which does not contain more than one per cent of its dry weight of a lead compound calculated as lead monoxide;

(f) "*low solubility glaze*" means a glaze which does not yield to dilute hydrochloric acid more than five per cent of its dry weight, of a soluble lead compound calculated as lead monoxide when determined in the manner described below—

A weighed quantity of the material which has been dried at 100 degrees centigrade and thoroughly mixed shall be continuously shaken for one hour at the common temperature with 1000 times its weight of an aqueous solution of hydrochloric acid containing 0.25 per cent by weight of hydrogen chloride. This solution shall thereafter be allowed to stand for one hour and then filtered. The lead salt contained in the clear filtrate shall then be precipitated as lead sulphide and weighed as lead sulphate;

(g) "*potter's shop*" includes all places where pottery is formed by pressing or by any other processes and all places whereby pressing or by any other process and all places where shaping, fettling or other treatment of pottery article prior to placing for the biscuit fire is carried on; and

(h) "Pottery" includes earthenware, stoneware, porcelain, chinatiles, and any other articles made from such clay or from a mixture containing clay and other materials such as quartz, flint, feldspar, and gypsum.

3. *Efficient exhaust draughts*— The following process shall not be carried on without the use of an efficient exhaust draught:-

(a) all processes involving the manipulation or use of a dry and unfritted lead compound;

(b) fettling operations of any kind, whether on greenware or biscuit, provided that this shall not apply to the wet fettling, and to the occasional finishing of pottery articles without the aid of mechanical power;

(c) sifting of clay dust or any other material for making tiles or other articles by pressure, except where—

(i) this is done in machine so enclosed as to effectually prevent the escape of dust; or

(ii) the material to be sifted is so damp that no dust can be given off;

(d) pressing of tiles from clay dust, an exhaust opening being connected with each press, and pressing from clay dust of articles other than tiles, unless the material is so damp that no dust is given off;

(e) fettling of tiles made from clay dust by pressure, except where the fettling is done wholly on or with, damp material, and fettling of other articles made from clay dust, unless the material is so damp that no dust is given off;

(f) process of loading and unloading of saggars where handling and manipulation of ground and powdered flint, quartz, alumina or other materials are involved;

(g) brushing of earthenware biscuit, unless the process is carried on in a room provided with efficient general mechanical ventilation or other ventilation which is certified by the Inspector cum-Facilitator as adequate having regard to all the circumstances of the case;

(h) fettling of biscuit ware which has been fired in powdered flint or quartz except where this is done in machine so enclosed as to effectively prevent the escape of dust;

(i) ware cleaning after the application of glaze by dipping or other process ;

(j) crushing and dry grinding of materials for pottery bodies and saggars, unless carried on in machines so enclosed as to effectively prevent the escape of dust or is so damp that no dust can be given off;

(k) sieving or manipulation of powdered flint, quartz, clay grog or mixture of these materials unless it is so damp that no dust can be given off;

(l) grinding of tiles on a power driven wheel unless an efficient water spray is used on the wheel;

(m) lifting and conveying of materials by elevators and conveyers unless they are effectively enclosed and so arranged as to prevent escape of dust into the air in or near to any place in which persons are employed;

(n) preparation or weighing out of flow material, lawning of dry colours, colour dusting and colour blowing;

(o) mould making unless the bins or similar receptacles used for holding plaster of paris are provided with suitable covers; and

(p) manipulation of calcined material unless the material has been made and remains so wet that no dust is given off.

4. *Separation of process*—Each of the following processes shall be carried on in such a manner and under such conditions as to secure effectual separation from one another and from other wet Process —

(a) crushing and dry grinding or sieving of materials, fettling, pressing of tiles, drying of clay and greenware, loading and unloading of saggars, and the use of a dry lead compound,

(b) all Process involving the use of a dry lead compound.

5. *Prohibition on use of glaze*—No glaze which is not a leadless glaze or a low solubility glaze shall be used in a factory in which pottery is manufactured.

6. *Prohibition relating to women and young persons*—No women or young person shall be employed or permitted to work in any of the operations specified in Paragraph 4, or at any place where such operations are carried on.

7. *Provisions of screen to potter's wheel*—The potter's wheel (jolly and jigger) shall be provided with screens or so constructed as to prevent clay scrapings being thrown off beyond the wheel.

8. *Control of dust during cleaning*—(1) All practical measures shall be taken by dampening or otherwise to prevent dust arising during cleaning of floors.

(2) Damp sawdust or other suitable material shall be used to render the moist method effective in preventing dust rising into the air during the cleaning process which shall be carried out after work has ceased.

9. *Floor of certain workrooms*—The floors of potter's shops, slip houses, dipping houses and ware cleaning rooms shall be hard, smooth and impervious and shall be thoroughly cleaned daily by an adult male using a moist method.

10. *Protective equipment*—(1) The occupier shall provide and maintain suitable overalls and head coverings for all persons employed in process included under Paragraph 3.

(2) The occupier shall provide and maintain suitable aprons of a waterproof or similar material which can be sponged daily, for the use of the dippers, dippers' assistants, throwers, jolly workers, casters, mould makers and filter press and pug mill workers.

(3) Aprons provided in pursuance of sub-paragraph (2) shall be thoroughly cleaned daily by the wearers by sponging or other wet Process. All overalls and head coverings shall be washed, cleaned and mended at least once a week, and this washing, cleaning or mending shall be provided for by the occupier.

(4) No person shall be allowed to work in emptying sacks of dusty materials, weighing out and mixing of dusty materials, and charging of ball mills and plungers without wearing a suitable and efficient dust respirator.

11. *Washing facilities*—(1) The occupier shall provide and maintain, in a clean state and in good repair for the use of all persons employed in any of the Process specified in Paragraph 8—

(a) a wash place under cover with either—

(i) a trough with smooth impervious surface fitted with a waste pipe without plug, and of sufficient length to allow at least 60 centimetres for every five such persons employed at any one time, and having a constant supply of clean water from taps or jets above the trough at intervals of not more than 60 centimetres; or

(ii) at least one tap or standpipe for every five such persons employed at any one time, and having a constant supply of clean water, the tap or standpipe being spaced not less than 120 centimetres apart; and

(b) a sufficient supply of clean towels made of suitable material changed daily, with sufficient supply of nail brushes and soap.

12. *Time allowed for washing*— Before each meal and before the end of the day's work, at least ten minutes, in addition to the regular meal times, shall be allowed for washing to each person employed in any of the process mentioned in Paragraph-3.

13. *Mess-room*—(1) There shall be provided and maintained for use of all persons remaining within the premises during the rest intervals, a suitable mess-room providing accommodation of 0.93 square metre per head and furnished with—

- (a) a sufficient number of tables and chairs or benches with backrest;
- (b) arrangements for washing utensils;
- (c) adequate means for warming food; and
- (d) adequate quantity of drinking water.

(2) The room shall be adequately ventilated by the circulation of fresh air and placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

14. *Food, drinks, etc. prohibited in workrooms*—No food, drink, pan, supari and tobacco shall be brought into or consumed by any worker in any workroom in which any of the processes mentioned in Paragraph 3 are carried on and no person shall remain in any such room during interval for meals or rest.

15. *Cloak-room, etc.*—There shall be provided and maintained for the use of all persons employed in any of the process mentioned in Paragraph 3,—

- (a) a cloak-room for clothing put off during working hours and such accommodation shall be separate from any mess-room; and
- (b) separate and suitable arrangements for the storage of protective equipment provided under Paragraph 10.

16. *Medical facilities and records of examinations and tests*—(1) The occupier of every factory in which manufacturing of pottery is carried on, shall—

- (a) employ a Factory medical officer for medical surveillance of the workers employed therein where number of workers exceed 50; and
- (b) provide to the said Factory medical officer all the necessary facilities for the purpose referred to in clause (a).

(2) The record of medical examination and appropriate tests carried out by the said medical practitioner shall be maintained in a separate Health register Form 3, which shall be kept readily available for inspection by the Inspector cum Facilitator.

17. *Medical examination by Factory medical officer*—(1) Every worker employed in any process mentioned under Paragraph 3, shall be examined by a Factory medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include tests for lead in urine and blood, ALA in urine, hemoglobin content, stippling of cells and pulmonary function tests and chest X-ray for workers engaged in process mentioned in clauses (a) and (n) of Paragraph 3 and pulmonary function test and chest X-rays for the others. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Factory medical officer.

(2) All persons employed in any of the Process mentioned in clauses (a) and (n) of Paragraph 3 shall be examined by a Factory medical officer once in every 3 calendar months. Those employed in any other Process mentioned in the remaining clauses of Paragraph 3 shall be examined by a Factory medical officer once in every twelve calendar months. Such examinations in respect of all the employees shall include all the tests as specified in sub-paragraph (1) except chest X-ray which will be once in 3 years.

(3) The Factory medical officer after examining a worker shall issue Certificate of Fitness in Form VIII. The record of examination and re-examination carried out shall be entered in the certificate and the certificate shall be kept in the custody of the manager of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Factory medical officer in a Health Register in Form VII.

(4) The Certificate of Fitness and the Health Register shall be kept readily available for inspection by the Inspector cum facilitator.

(5) If at any time the Factory Medical Officer or Medical Officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said process on the ground that continuance therein would involve special danger to health of the worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the Health Register. The entry of his findings in these documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) above shall be re-employed or permitted to work in the said process unless the Medical Officer, after further examination again certifies him fit for employment in those Processes.

18. *Exemption*— If in respect of any factory the Chief Inspector cum Facilitator is satisfied that all or any of the provisions of this Schedule are not necessary for the protection of the persons employed in such factory, he may by a certificate in writing exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions as he may specify therein. Such certificate may at any time be revoked by the Chief Inspector cum-Facilitator without assigning any reasons.

SCHEDULE-XVIII

Manipulation of Stone or any Other Material Containing Free Silica:-

1. *Application*— This Schedule shall apply to all factories or parts of factories in which manipulation of stone or any other material containing free silica is carried on.

2. *Definitions* —For the purpose of this Schedule—

(a) "First employment" shall mean first employment in the processes specified in Paragraph 1 and shall also include re-employment in the said Process following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months;

(b) "manipulation" means crushing, breaking, chipping, dressing, grinding, sieving, mixing, grading or handling of stone or any other material or any other operation involving such stone or material; and

(c) "stone or any other material containing free silica" means a stone or any other solid material containing not less than 5 per cent by weight of free silica.

3. *Precautions in manipulation*—No manipulation shall be carried out in a factory or part of a factory unless one or more of the following measures, namely—

- (a) dampening the stone or other material being processed;
- (b) providing water spray;
- (c) enclosing the processes;
- (d) isolating the processes; and
- (e) providing localised exhaust ventilation:

are adopted so as to effectively control the dust in any place in the factory where any person is employed, at a level equal to or below the maximum permissible level for silica dust as laid down in second Schedule XXXVII appended to Section 88 of the Code:

Provided that such measures as above said are not necessary if the processes of operation itself is such that the level of dust created and prevailing does not exceed the permissible level referred to.

4. *Maintenance of floors*—(1) All floors or places where fine dust is likely to settle on and wherein any person has to work or pass shall be of impervious material and maintained in such condition that they can be thoroughly cleaned by a moist method or any other method which would prevent dust being airborne in the process of cleaning.

(2) The surface of every floor of every workroom or place where any work is carried on or where any person has to pass during the course of his work, shall be cleaned of dust once at least during each shift after being sprayed with water or by any other suitable method so as to prevent dust being airborne in the process of cleaning.

5. *Prohibition relating to young persons*—No young person shall be employed or permitted to work in any of the operations involving manipulation or at any place where such operations are carried on.

6. *Medical facilities and records of examinations and tests*—(1) The occupier of every factory to which the Schedule applies, shall—

(a) employ a qualified medical officer for medical surveillance of the workers employed therein where number of workers exceeds 50; and

(b) provide to the said Medical officer all the necessary facilities for the purpose referred to in clause (a).

(2) The record of medical examination and appropriate tests carried out by the said medical officer shall be maintained in a separate register approved by the Chief Inspector cum Facilitator which shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

7. *Medical examination by Factory medical officer*—(1) Every worker employed in the processes specified in Paragraph 1, shall be examined by a Factory medical officer within 15 days of his first employment. Such medical examination shall include pulmonary function tests and chest X-ray. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment unless certified fit for such employment by the Factory medical officer.

(2) Every worker employed in the said process shall be re-examined by a Factory medical officer at least once in every twelve months. Such examination shall, wherever the Factory medical officer considers appropriate, include all the tests as specified in sub-paragraph (1) except chest X-ray which will be once in every 3 years.

(3) The Factory medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in Form VIII. The record of re-examination carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the manager of the Factory. The record of each examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2) including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Factory medical officer in Health Register in Form VII.

(4) The Certificate of Fitness and the Health Register shall be kept readily available for inspection by the Inspector cum-facilitator.

(5) If at any time the Factory Medical Officer or Medical Officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said process on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the Health Register. The entry of his findings in those documents also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said process.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) above shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical Officer after further examination, again certifies him fit for employment in those Processes.

8. *Exemption*— If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or infrequency of the Process or for any other reason, all or any of the provisions of this Schedule are not necessary for protection of the workers in the factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator may by a certificate in writing, which he may in his discretion revoke at any time, exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

SCHEDULE-XIX

HANDLING AND PROCESSING OF ASBESTOS, MANUFACTURE OF ANY ARTICLE OF ASBESTOS AND ANY OTHER PROCESS OF MANUFACTURE OR OTHERWISE IN WHICH ASBESTOS IS USED IN ANY FORM:

1. *Application*—This Schedule shall apply to all factories or part of factories in which any of the following process are carried on—

- (a) breaking, crushing, disintegrating, opening, grinding, mixing or sieving of asbestos and any other Processes involving handling and manipulation of asbestos incidental thereto;
- (b) all process in the manufacture of asbestos textiles including preparatory and finishing Process;
- (c) making of insulation slabs or Sections, composed wholly or partly of asbestos and Processes incidental thereto;
- (d) making or repairing of insulating mattresses composed wholly or partly of asbestos, and processes incidental thereto;
- (e) manufacture of asbestos cardboard and paper;
- (f) manufacture of asbestos or cement goods;
- (g) application of asbestos by spray method;
- (h) sewing, grinding, turning, abrading and polishing in the dry state of articles composed wholly or partly of asbestos;
- (i) cleaning of any room, vessel, chambers, fixture or appliance for the collection of asbestos dust; and
- (j) any other process in which asbestos dust is given off into the work environment.

2. *Definition*—For the purpose of this Schedule—

- (a) "approved" means approved for the time being in writing by the Chief Inspector cum-facilitator;
- (b) "asbestos" means any fibrous silicate mineral and any admixture containing actionlite, amosite, anthophyllite, chrysolite, crocidolite, tremolite or any mixture thereof, whether crude, crushed or opened;
- (c) "asbestos textiles" means yarn or cloth composed of asbestos mixed with any other material;
- (d) "breathing apparatus" means a helmet or face piece with necessary connection by means of which a person using it breathes air free from dust, or any other approved apparatus;
- (e) "efficient exhaust draught" means localised ventilation by mechanical means for the removal of dust so as to prevent dust from escaping into air of any place in which work is carried on. No draught shall be deemed to be efficient which fails to control dust produced at the point where such dust originates;
- (f) "first employment" shall mean first employment in the processes, specified in Paragraph 1 and shall also include re-employment in the said process following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months;
- (g) "preparing" means crushing, disintegrating, and any other process in or incidental to the opening of asbestos; and
- (h) "protective clothing" means overall and head covering, which (in either case) will when worn exclude asbestos dust.

3. *Tools and equipment*—Any tools or equipment used in Process to which this Schedule applies shall be such that they do not create asbestos dust above the permissible limit or are equipped with efficient exhaust draught.

4. *Exhaust draught*—(1) An efficient exhaust draught shall be provided and maintained to control dust from the following processes and machines—

- (a) manufacture and conveying machinery, namely—
 - (i) preparing, grinding or dry mixing machines;
 - (ii) carding, card waste and ring spinning machines, and looms;
 - (iii) machines or other plant fed with asbestos; and
 - (iv) machines used for the sewing, grinding, turning, drilling, abrading or polishing, in the dry state, of articles composed wholly or partly of asbestos.

- (b) cleaning and grinding of the cylinders or other parts of a carding machine;
- (c) chambers, hoppers or other structures into which loose asbestos is delivered or passes;
- (d) workbenches for asbestos waste sorting or for other manipulation of asbestos by hand;
- (e) workplaces at which the filling or emptying of sacks, skips or other portable containers, weighing or other processes incidental thereto which is effected by hand, is carried on;
- (f) sack cleaning machines;
- (g) mixing and blending of asbestos by hand; and
- (h) any other process in which dust is given off into the work environment.

(2) Exhaust ventilation equipment provided in accordance with sub-paragraph (1) shall, while any work of maintenance or repair to the machinery, apparatus or other plant or equipment in connection with which it is provided is being carried on, be kept in use so as to produce an exhaust draught which prevents the entry of asbestos dust into the air of any workplace.

(3) Arrangements shall be made to prevent asbestos dust discharged from exhaust apparatus being drawn into the air of any workroom.

(4) The asbestos bearing dust removed from any workroom by the exhaust system shall be collected in suitable receptacles or filter bags which shall be isolated from all work areas.

5. *Testing and examination of ventilating systems*—(1) All ventilating systems used for the purpose of extracting or suppressing dust as required by this Schedule shall be examined and inspected once every week by a responsible person. It shall be thoroughly examined and tested by a competent person once in every period of 12 months. Any defects found by such examinations or tests shall be rectified forthwith.

(2) A register containing particulars of such examination and tests and the state of the plant and repairs or alterations (if any) found to be necessary shall be kept and shall be available for inspection by an Inspector cum-Facilitator.

6. *Segregation in case of certain process*—Mixing or blending by hand of asbestos, or making or repairing of insulating mattresses composed wholly or partly of asbestos shall not be carried on in any room in which any other work is done.

7. *Storage and distribution of loose asbestos*—All loose asbestos shall while not in use, be kept in suitable closed receptacles which prevent the escape of asbestos dust therefrom and such asbestos shall not be distributed within a factory except in such receptacles or in a totally enclosed system of conveyance.

8. *Asbestos sacks*—(1) All sacks used as receptacles for the purpose of transport of asbestos within the factory shall be constructed of impermeable material and shall be kept in good repair.

(2) A sack which has contained asbestos shall not be cleaned by hand beating but by a machine, complying with Paragraph 3.

9. *Maintenance of floors and workplaces*—(1) In every room in which any of the requirements of this Schedule apply—

(a) the floors, workbenches, machinery and plant shall be kept in a clean state and free from asbestos debris and suitable arrangements shall be made for the storage of asbestos not immediately required for use; and

(b) the floors shall be kept free from any materials, plant or other articles not immediately required for the work carried on in the room and which would obstruct the proper cleaning of the floor.

(2) The cleaning as mentioned in sub-paragraph (1) shall, so far as is practicable, be carried out by means of vacuum cleaning equipment as designed and constructed and so used that asbestos dust neither escapes nor is discharged into the air of any workplace.

(3) When the cleaning is done by any method other than that mentioned in sub-paragraph (2), the persons doing cleaning work and any other person employed in that room shall be provided with respiratory protective equipment and protective clothing.

(4) The vacuum cleaning equipment used in accordance with provisions of sub-paragraph (2), shall be properly maintained and after each cleaning operation, its surface shall be kept in a clean state and free from asbestos waste and dust.

(5) Asbestos waste shall not be permitted to remain on the floors or other surfaces at the workplace at the end of the working shift and shall be transferred without delay to suitable receptacles. Any spillage of asbestos waste occurring during the course of the work at any time shall be removed and transferred to the receptacles maintained for the purpose without delay.

10. *Breathing apparatus and protective clothing*—(1) An approved breathing apparatus and protective clothing shall be provided and maintained in good condition for use of every person employed—

- (a) in chambers containing loose asbestos;
- (b) in cleaning, dust settling, or filtering chambers, or apparatus;
- (c) in cleaning the cylinders, including the doffers cylinders, or other parts of a carding machine by means of hand-strickles;
- (d) in filling, beating, or levelling in the manufacture or repair of insulating mattresses; and
- (e) in any other operation or circumstance in which it is impracticable to adopt technical means to control asbestos dust in the work environment within the permissible limit.

(2) Suitable accommodation in a conveniently accessible position shall be provided for the use of persons when putting on or taking off breathing apparatus and protective clothing provided in accordance with this Schedule and for the storage of such apparatus and clothing when not in use.

(3) All breathing apparatus and protective clothing when not in use shall be stored in the accommodation provided in accordance with sub-paragraph (2).

(4) All protective clothing in use shall be re-dusted under an efficient exhaust draught or by vacuum cleaning and shall be washed at suitable intervals. The cleaning Schedule and procedure should be such as to ensure the efficiency of the said clothing in protecting the wearer.

(5) All breathing apparatus shall be cleaned and disinfected at suitable intervals and thoroughly inspected once every month by a responsible person.

(6) Records of the cleaning and maintenance and of the condition of the breathing apparatus shall be maintained in a register provided for that purpose which shall be readily available for inspection by an Inspector cum-facilitator.

(7) No person shall be employed to perform any work specified in sub-paragraph (1) for which breathing apparatus is necessary to be provided under that sub-paragraph unless he has been fully instructed in the proper use of that equipment.

(8) No breathing apparatus provided in pursuance of sub-paragraph (1) which has been worn by a person, shall be worn by another person unless it has been thoroughly cleaned and disinfected since last being worn and the person has been fully instructed in the proper use of that equipment.

11. *Separate accommodation for personal clothing*—A separate accommodation shall be provided in a conveniently accessible position for all persons employed in operations to which this Schedule applies for storing of personal clothing. This should be separated from the accommodation provided under subparagraph (2) of Paragraph 10 to prevent contamination of personal clothing.

12. *Washing and bathing facilities*—(1) There shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of all workers employed in the processes covered by the Schedule, adequate washing and bathing places having a constant supply of water under cover at the rate of one such place for every 15 persons employed.

(2) The washing places shall have standpipes placed at intervals of not less than one metre.

(3) Not less than one-half of the total number of washing places shall be provided with bathrooms.

(4) Sufficient supply of clean towels made of suitable materials shall be provided:

Provided that such towels shall be supplied individually for each worker if so ordered by the Inspector cum-facilitator.

(5) Sufficient supply of soap and nail brushes shall be provided.

13. *Mess-room*—(1) There shall be provided and maintained for the use of all workers employed in the factory covered by this Schedule, remaining on the premises during the rest intervals, a suitable mess-room which shall be furnished with—

(a) sufficient tables and benches with back-rest, and

(b) adequate means for warming food.

(2) The mess-room shall be placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

14. *Prohibition of employment of young persons*—No young person shall be employed in any of the process covered by this Schedule.

15. *Prohibition relating to smoking*—No person shall smoke in any area where the Processes covered by this Schedule is carried on. A notice in the language understood by the majority of the workers shall be posted in the plant prohibiting smoking in such areas.

16. *Cautionary Notices*— (1) Cautionary notices shall be displayed at the approaches and along the perimeter of every asbestos processing area to warn all persons regarding:

- (a) hazards to health from asbestos dust;
- (b) need to use appropriate protective equipment; and
- (c) prohibition of entry to unauthorised persons or authorised persons but without protective equipment.

(2) Such notices shall be in the languages understood by the majority of the workers.

17. *Air Monitoring*—To ensure the effectiveness of the central measures, monitoring of asbestos in air shall be carried out once at least in every shift and the record of the results so obtained shall be entered in a register specially maintained for the purpose.

18. *Medical facilities and records of medical examinations and tests*—(1) The occupier of every factory or part of the factory to which the Schedule applies, shall—

- (a) employ a Factory medical officer for medical surveillance of the workers covered by this Schedule whose employment shall be subject to the approval of the Chief Inspector cum-Facilitator; and
- (b) provide to the said medical practitioner all the necessary facilities for the purpose referred to in clause (a).

(2) The record of medical examinations and appropriate tests carried out by the said medical practitioner shall be maintained in a separate register approved by the Chief Inspector cum-Facilitator, which shall be kept readily available for inspection by the Inspector cum-Facilitator.

19. *Medical examination by Factory medical officer*—(1) Every worker employed in the process specified in Paragraph 1 shall be examined by a Factory medical officer within 15 days of his first employment. Such examinations shall include pulmonary function tests, tests for detecting asbestos fibers in sputum and chest X-ray. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Factory medical officer.

(2) Every worker employed in the process referred to in sub-paragraph (1) shall be re-examined by a Factory medical officer at least once in every twelve calendar months. Such examinations shall, wherever the factory medical officer considers appropriate include all the tests specified in sub-paragraph (1) except chest X-ray which will be carried out once in 3 years.

(3) The Factory medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in Form VIII. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the certificate and the certificate shall be kept in the custody of the manager of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2), including the nature and the results of the test, shall also be entered, by the Factory medical officer in a Health Register in Form VII.

(4) The Certificate of Fitness and the Health Register shall be kept readily available for inspection by the Inspector cum-Facilitator.

(5) If at any time the Factory Medical Officer or Medical Officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said process on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the Health Register. The entry of his findings in these documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit to work in the said Processes .

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) shall be re-employed or permitted to work in the said process unless the Medical Officer, after further examination, again certifies him fit for employment in that Process.

20. *Exemption*— If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or infrequency of the processes for any other reason, all or any of the provisions of this Schedule is not necessary for protection of the employees in the factory, the Chief Inspector cum-Facilitator may by a certificate in writing, which he may at his discretion revoke at any time, exempt such factory from all or any of such provisions subject to such condition, if any, as he may specify therein.

SCHEDULE-XX

HANDLING OR MANIPULATION OF CORROSIVE SUBSTANCES:

1. *Definition*— For the purposes of this Schedule—

(a) " *corrosive operation* " means an operation of manufacturing, storing, handling, processing, packing or using any corrosive substance in a factory; and

(b) " *corrosive substance* " includes Sulphuric acid, Nitric acid, Hydrochloric acid, Hydrofluoric acid, Carbolic acid, Phosphoric acid. Liquid chlorine, Liquid bromine, Ammonia, Sodium hydroxide and Potassium hydroxide and a mixture thereof, and any other substance which the State Government by notification in the Official Gazette specify to be a corrosive substance.

2. *Flooring*—The floor of every workroom of a factory in which corrosive operation is carried on shall be made of impervious, corrosion and fire resistant material and shall be so constructed as to prevent collection of any corrosive substance. The surface of such flooring shall be smooth and cleaned as often as necessary and maintained in a sound condition.

3. *Protective equipment*—(1) The occupier shall provide for the use of all persons employed in any corrosive operation suitable protective wear for hands and feet, suitable aprons, face shields, chemical safety goggles and respirators. The equipment shall be maintained in good order and shall be kept in a clean and hygienic condition by suitably treating to get rid of the ill effects of any absorbed chemicals and by disinfecting. The occupier shall also provide suitable protective creams and other preparations wherever necessary.

(2) The protective equipment and preparations provided shall be used by the persons employed in any corrosive operation.

4. *Water facilities*— Where any corrosive operation is carried on, there shall be provided as close to the place of such operation as possible a source of clean water at a height of 210 centimetres from a pipe of 1.25 centimetres diameter and fitted with a quick Coding valve so that in case of injury to the worker by any corrosive substance, the injured part can be thoroughly flooded with water. Whenever necessary, in order to ensure continuous water supply, a storage tank having a minimum length, breadth and height of 210 centimeters, 120 centimeters and 60 centimeters respectively or such dimensions as are approved by the Chief Inspector cum-Facilitator shall be provided as the source of clean water.

5. *Cautionary notice*— A cautionary notice in the following form and printed in the language which majority of the workers employed understand, shall be displayed prominently close to the place where a corrosive operation is carried out and where it can be easily and conveniently read by the workers. If any worker is illiterate, effective steps shall be taken to explain carefully to him the contents of the notice so displayed.

CAUTIONARY NOTICE

DANGER

*Corrosive substances cause severe burns and vapours there of may be extremely hazardous. In case of contact, immediately flood the part affected with plenty of water for at least 15 minutes
Get medical attention quickly.*

6. *Transport*—(1) Corrosive substances shall not be filled, moved or carried except in containers or through pipes and when they are to be transported in containers they shall be placed in crates of sound construction and of sufficient strength.

(2) A container with a capacity of 11.5 litres or more of a corrosive substance shall be placed in a receptacle or crate and then carried by more than one person at a height below the waist line unless a suitable rubber wheeled truck is used for the purpose.

(3) Containers for corrosive substances shall be plainly labelled.

7. *Devices for handling corrosives*—(1) Tilting, lifting or pumping arrangements shall be used for emptying jars, carboys and other containers of corrosives.

(2) Corrosive substances shall not be handled by bare hands but by means of a suitable scoop or device.

8. *Openings of valves*— Valves fitted to containers holding a corrosive substance shall be opened with great care. If they do not work freely, they shall not be forced open. They shall be opened by a worker suitably trained for the purpose.

9. *Cleaning tanks, sills etc*—(1) In cleaning out or removing residues from sills or other large chambers used for holding any corrosive substance, suitable implements made of wood or other material shall be used to prevent production of arseniuretted hydrogen (arsine).

(2) Whenever it is necessary for the purpose of cleaning or other maintenance work for any worker to enter a chamber, tank, vat, pit or other confined space where a corrosive substance had been stored, all possible precautions required under Section 36 of the Code shall be taken to ensure the worker's safety.

(3) Wherever possible, before repairs are undertaken to any part of equipment in which a corrosive substance was handled, such equipment or part thereof shall be freed of any adhering corrosive substance by adopting suitable methods.

10. *Storage*—(1) Corrosive substances shall not be stored in the same room with other chemical materials such as turpentine, carbides, metallic powders and combustible materials, to accidental mixing with, which may cause a reaction which is either violent or gives rise to toxic fumes and gases.

(2) Pumping or filling overhead tanks, receptacles, vats or other containers for storing corrosive substances shall be so arranged that there is no possibility of any corrosive substance overflowing and causing injury to any person.

(3) Every container having a capacity of twenty litres or more and every pipeline, valve, and fitting used for storing or carrying corrosive substance shall be thoroughly examined every year for finding out any defects, and defects so found out shall be removed forthwith. A register shall be maintained of every such examination made and shall be produced before the Inspector cum-Facilitator whenever required.

11. *Fire extinguishers and fire-fighting equipment*—An adequate number of suitable types of fire extinguishers or other fire-fighting equipment, depending on the nature of chemicals stored, shall be provided. Such extinguishers or other equipment shall be regularly tested and refilled. Clear instructions as to how the extinguishers or other equipment should be used, printed in the language which majority of the worker employed understand, shall be affixed near each extinguisher or other equipment.

12. *Exemption*—If in respect of any factory on an application made by the Manager, the Chief Inspector cum-Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances, or the infrequency of the process or for any other reason to be recorded by him in writing, all or any of the provisions of this Schedule are not necessary for the protection of the persons employed therein, he may by a certificate in writing which he may at any time revoke, exempt the factory from such of the provisions and subject to such conditions as he may specify therein.

SCHEDULE-XXI

COMPRESSION OF OXYGEN AND HYDROGEN PRODUCED BY ELECTROLYSIS OF WATER:

1. *Location of electrolyser plant*—The room in which the electrolyser plant is installed shall be separate from the plant for storing and compressing the oxygen and hydrogen and also the electric generator room.

2. *Testing of purity*—(1) The purity of oxygen and hydrogen shall be tested by competent person at least once in every shift at the following posts—

- (a) in the electrolysis room;
- (b) at the gas-holder inlet; and
- (c) at the suction and of the compressor.

(2) The purity figures shall be entered in a register and signed by the persons carrying out such tests:

Provided that if the electrolyser plant is fitted with an automatic recorder of purity of oxygen and hydrogen with alarm lights, it shall be sufficient to the purity of gases tested at the suction and of the compressor only.

3. *Restrictions as to the compression*—The oxygen and hydrogen gases shall not be compressed if their purity as determined under Paragraph 2 above falls below 98 percent at any time.

4. *Limit switch for gasholder*—The bell of any gasholder shall not be permitted to go within the 30 centimeters of its lowest position when empty and a limit switch shall be fitted in the gasholder in such a manner as to switch off the compressor motor when the limit is reached.

5. *Provision of negative pressure switch*—In addition to the limit switch in the gasholder, a sensitive negative pressure switch shall be provided in or adjacent to the suction main for hydrogen close to the gasholder and between the gasholder and the hydrogen compressor to switch off the compressor meter in the event of the gasholder being emptied to the extent as to cause vacuum.

6. *Purity of caustic soda*—The water and caustic soda used for making lye shall be chemically pure within pharmaceutical limits.

7. *Precautions against reversal of polarity*—Electrical connections at the electrolysis cells and at the electric generator terminals shall be constructed as to preclude the possibility of wrong connections leading to the reversal of polarity and in addition an automatic device shall be provided to cut off power in the event of reversal of polarity owing to wrong connections either at the switchboard or at the electric generator terminals.

8. *Colouring of gas pipes*—Oxygen and hydrogen gas pipes shall be painted with distinguishing colours and in the event of leakage at the joints of the hydrogen gas pipe, the pipe after reconnection shall be purged of all air before drawing in hydrogen gas.

9. *Use of flame proof fittings*—All electrical wiring and apparatus in the electrolyser room shall be of flame proof construction or enclosed in flameproof fittings and no naked light or flame shall be allowed to be taken either in the electrolyser room or where compression and filling of the gases is carried on and such warning notices shall be exhibited in prominent places,

10. *Prohibition of hot work*—No part of the electrolyser plant and the gasholders and compressor shall be subjected to welding, brazing, soldering or cutting until steps have been taken to remove any explosive substance from that part and render the part safe for such operations and after the completion of such operations no explosive substance shall be allowed to enter that part until the metal has cooled sufficiently to prevent risk of explosion.

11. *Repair etc. to be done under supervision*—No work or operation, repair or maintenance shall be undertaken except under the direct supervision of a person who, by his training, experience and knowledge of the necessary precautions against risk of explosion is competent to supervise such work. No electric generator after erection or repairs shall be switched on to the electrolyzers unless the same is certified by the competent persons under whose direct supervision erection or repairs are carried on to be in a safe condition and the terminals have been checked for the polarity as required by Paragraph 7,

12. *Checking of plant*—Every part of the electrolyser plant and the gasholders and compressor shall have a regular Schedule of overhaul and checking and every defect noticed shall be rectified forthwith.

SCHEDULE-XXII

PROCESS OF EXTRACTING OILS AND FATS FROM VEGETABLE AND ANIMAL SOURCE IN SOLVENT EXTRACTION PLANTS

1. *Definitions*—For the purposes of this Schedule—

(a) "Competent person" for the purpose of this Schedule shall be at least a Member of the Institution of Engineers (India) or an Associate Member of the said Institution with 10 years experience in a responsible position as may be approved by the Chief Inspector- cum- Facilitator:

Provided that a graduate in mechanical engineering or chemical engineering technology with specialised knowledge of oils and fats and with a minimum experience of 5 years in a solvent extraction plant shall also be considered to be a competent person:

Provided further that the State Government may accept any other qualifications if in its opinion they are equivalent to the qualifications aforesaid.

(b) "*flame proof enclosure*" as applied to electrical machinery or apparatus means an enclosure that will withstand, when covers or other access doors are properly secured, an internal explosion of the flammable gas or vapour which may enter or which may originate inside the enclosure without suffering damage and without communicating internal inflammation (or explosion) to the external flammable gas or vapour;

(c) "*solvent*" means an inflammable liquid such as pentane, hexane and heptane used for the recovery of vegetable oils;

(d) "*solvent extraction plant*" means a plant in which the process of extracting oils and fats from vegetable and animal sources by the use of solvents is carried on.

2. *Location and layout*—(1) No solvent extraction plant shall be permitted to be constructed or extended to within a distance of 30 meters from the nearest residential locality.

(2) A 1-5 metre high continuous wire fencing shall be provided around the solvent extraction plant up to a minimum distance of 15 meters from the plant.

(3) No person shall be allowed to carry any matches or an open flame of fire inside the area bounded by the fencing.

(4) Boiler houses and other buildings where open flame processes are carried on shall be located at least 30 metres away from the solvent extraction plant.

(5) If godowns and preparatory process are at a distance of less than 30 meters from the solvent extraction plant, these shall be at least 15 metres distant from the plant, and a continuous barrier wall of non-combustible material 1.5 meters high shall be erected at distance of not less than 15 meters from the solvent extraction plant so that it extends to at least 30 meters of vapour travel around its ends from the plant to the possible sources of ignition.

3. *Electrical installations*— (1) All electrical motors and wiring and either electrical equipment installed or housed in a solvent extraction plant shall be of flame proof construction.

(2) All metal parts of the plant and building including various tanks and containers where solvents are stored are present and all parts of electrical equipment not required to be energised shall be properly bonded together and connected to earth so as to avoid accidental rise in the electrical potential of such parts above the earth potential.

4. *Restrictions on smoking*— Smoking shall be strictly prohibited within 15 meters distance from a solvent extraction plant. For this purpose, "No Smoking" signs shall be permanently displayed in the areas.

5. *Precautions against friction*—(1) All tools and equipment including ladders, chains and other lifting tackle required to be used in a solvent extraction plant shall be of non-sparking type.

(2) No machinery or equipment in a solvent extraction plant shall be belt driven.

(3) No person shall be allowed to enter and work in the solvent extraction plant if wearing clothes made of nylon or such other fibre that can generate static electrical charge or wearing footwear which is likely to cause sparks by friction.

6. *Fire-fighting apparatus*—(1) Adequate number of portable fire extinguishers suitable for use against flammable liquid fires shall be provided in the solvent extraction plant.

(2) An automatic water spray sprinkler system on a wet pipe or open-head deluge system with sufficient supply of storage water shall be provided over the solvent extraction plant and throughout the building housing such plant.

7. *Precautions against power failure*—Provision shall be made for the automatic cutting off of steam in the event of power failure and also for emergency overhead water-supply for feeding water by gravity to condensers which shall come into play automatically with the power failure.

8. *Magnetic separators*— Oil cake shall be fed to the extruder by a conveyor through a hopper and a magnetic separator shall be provided to remove any pieces of iron during its transfer.

9. *Venting*—(1) Tanks containing solvents shall be protected with emergency venting to relieve excessive internal pressure in the event of fire.

(2) All emergency relief vents shall terminate at least 6 metres above the ground and be so located that vapours will not re-enter the building in which the solvent extraction plant is located.

10. *Waste water*—Process waste water shall be passed through a flash evaporator to remove any solvent before it is discharged into a sump which should be located within the fenced area but not closer than eight metres to the fence.

11. *Ventilation*—The solvent extraction plant shall be well ventilated and if the plant is housed in a building, the building shall be provided with mechanical ventilation with provision for at least six air changes per hour.

12. *Housekeeping*—(1) Solvent shall not be stored in an area covered by a solvent extraction plant except in small quantities which shall be stored in approved safety cans.

(2) Waste materials such as oily rags, other wastes and absorbents used to wipe off solvent and paints and oils shall be deposited in approved containers and removed from the premises at least once a day.

(3) Space within the solvent extraction plant and within 15 meters from the plant shall be kept free from any combustible materials and any spills of oil or solvent, shall be cleaned up immediately.

13. *Examination and repairs*—(1) The solvent extraction plant shall be examined by the competent person to determine any weakness or corrosion and wear once in every 12 months. Report of such examination shall be supplied to the Inspector cum-facilitator with his observation as to whether or not the plant is in safe condition to work.

(2) No repairs shall be carried out to the machinery or plant except under the direct supervision of the competent person.

(3) Facility shall be provided for purging the plant with inert gas before opening for cleaning or repairs and before introducing solvent after repairs.

14. *Operating Personnel*— The operation of the plant and machinery in the solvent extraction plant shall be in the charge of such duly qualified and trained persons as are certified by the competent person to be fit for the purpose and no other person shall be allowed to operate the plant and machinery.

15. *Employment of women and young persons*.— No women or young person shall be employed in the solvent extraction plant.

16. *Vapour detection*—A suitable type of flame proof and portable combustible gas indicator shall be provided and maintained in good working order and a Schedule routine sampling of atmosphere at various locations approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator shall be drawn out and entered in a register maintained for the purpose.

SCHEDULE-XXIII

MANUFACTURE OR MANIPULATION OF MANGANESE AND ITS COMPOUNDS:

1. *Application*—This Schedule shall apply to every factory in which or in any part of which any manganese process is carried on.

2. *Definitions*— For the purposes of this Schedule—

(a) "efficient exhaust ventilation" means localised ventilation affected by mechanical means for the removal of dust or fume or mist at its source of origin so as to prevent it from escaping into the atmosphere of any place where any work is carried on. No draught shall be deemed to be efficient which fails to remove the dust or fume or mist at the point where it is generated and fails to prevent it from escaping into and spreading into the atmosphere of a workplace;

(b) "first employment" means first employment in any manganese process following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months;

(c) "manganese process" means processing, manufacture or manipulation of manganese or any compound of manganese or any mixture containing manganese; and

(d) "manipulation" means mixing, blending, filling, emptying, grinding, sieving, drying, packing, sweeping or otherwise handling of manganese, or a compound of manganese, or anymore or any mixture containing manganese.

3. *Isolation of a processes*—Every manganese process which may give rise to dust, vapour or mist containing manganese, shall be carried on in a totally enclosed system or otherwise effectively isolated from other Processes so that other plants and processes and other parts of the factory and persons employed on other processes may not be affected by the same.

4. *Ventilation of process*—No process in which any dust, vapour or mist containing manganese is generated, shall be carried out except under an efficient exhaust ventilation which shall be applied as near to the point of generation as practicable.

5. *Personal protective equipment*—(1) The occupier of the factory shall provide and maintain in good and clean condition suitable overalls and head coverings for all persons employed in any manganese process and such overalls and head coverings shall be worn by the persons while working on a manganese process.

(2) The occupier of the factory shall provide suitable respiratory protective equipment for use by worker in emergency to prevent inhalation of dust, fumes or mists. Sufficient number of complete sets of such equipment shall always be kept near the workplace and the same shall be properly maintained and kept always in a condition to be used readily.

(3) The occupier shall provide and maintain for the use of all persons employed, suitable accommodation for the storage and make adequate arrangement for cleaning and maintenance of Personal Protective Equipment(PPE).

6. *Prohibition relating to women and young persons*—No women or young persons shall be employed or permitted to work in any manganese process.

7. *Food, drinks etc. prohibited in the workrooms*—No food, drink, pan and supari or tobacco shall be allowed to be brought into premises consumed by any worker in any workroom in which any manganese process is carried on.

8. *Mess-room*—There shall be provided and maintained for the use of the persons employed in a manganese process a suitable mess-room which shall be furnished with sufficient tables and benches and adequate means for warming of food. The mess-room shall be placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

9. *Washing facilities*—There shall be provided and maintained in a clean state and in good condition, for the use of persons employed on manganese process —

(a) a wash place under cover, with either—

(i) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe without plug, and of sufficient length to allow at least 60 centimeters for every ten such persons employed at any one time, and having a constant supply of water from tap or jet above the trough at intervals of not more than 60 centimeters; or

(ii) at least one wash basin for every five such persons employed at any one time, fitted with a waste pipe and plug and having a constant supply of water; and

(b) sufficient supply of soap or other suitable cleaning materials and nail brushes and clean towels.

10. *Cloak-room*—If the Chief Inspectorcum facilitator so requires there shall be provided and maintained for the use of persons employed in manganese process a cloak-room for clothing, put-off during working hours with adequate arrangements for drying the clothing.

11. *Cautionary placard and instructions*—Cautionary notices in the form specified in appendix and printed in the language of the majority of the workers employed, shall be affixed in prominent places in the factory where they can be easily and conveniently read by the workers and arrangement shall be made by the occupier to instruct periodically all workers employed in a manganese processes regarding the health hazards connected with their duties and the best preventive measures and methods to protect themselves. The notices shall always be maintained in a legible condition.

12. *Medical facilities and records of examination and tests*—(1) The occupier of every factory to which the Schedule applies, shall—

(a) employ a Factory medical officer for medical surveillance of the workers employed where number of workers exceed 50; and

(b) provide to the said medical practitioner all the necessary facilities for the purpose referred to in clause (a).

(2) The record of medical examinations and appropriate tests carried out by the said medical practitioner shall be maintained in a health register Form VII, which shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

13. *Medical examination by Factory medical officer*—(1) Every worker employed in any manganese process shall be medically examined by a Factory medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include tests for detection of serum calcium, serum phosphate and manganese in blood and urine and also include steadiness tests and other neuromuscular coordination tests. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified for such employment by the Factory medical officer.

(2) Every worker employed in a manganese processes shall be re-examined by a Factory medical officer at least once in every three calendar months and such examination shall, wherever the Factory medical officer considers appropriate include all the tests in sub-paragraph (1).

(3) The Factory medical officer after examining a worker shall issue a Certificate of Fitness in Form VIII. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the manager of the factory. The records of each examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2) including the nature and the results of these tests shall also be entered by the Factory medical officer in a Health Register in Form VII.

(4) The Certificate of Fitness and the Health Register shall be kept readily available for inspection by the Inspector cum-facilitator.

(5) If at any time the Factory Medical Officer or Medical Officer is of the opinion that the worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the Health Register. The entry of his findings in these documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit to work in the said process.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical Officer after further examination, again certifies him fit for employment in that processes.

14. *Exemption*—If in respect of any factory the Chief Inspector *cum*-facilitator is satisfied that owing to any exceptional circumstances, or infrequency of the process or for any other reason, application of all or any of the provisions of this Schedule is not necessary for the protection of the persons employed in such factory he may, by an order in writing which he may at his discretion revoke, exempt such factory from all or any of the provisions on such conditions and for such period as he may specify in the said order.

APPENDIX

CAUTIONARY NOTICE

Manganese and Manganese Compounds

1. Dust, fumes and mists of manganese and its compounds are toxic when inhaled or when ingested.
2. Do not consume food or drinks near the workplace.
3. Take a good wash before taking meals.
4. Keep the working area clean.
5. Use the protective clothing and equipment provided.
6. When required to work in situations where dusts, fumes or mists are likely to be inhaled, use respiratory protective equipment provided for the purpose.
7. If you get severe headaches, prolonged sleeplessness or abnormal sensations on the body, report to the manager who would make arrangements for your examination and treatment.

SCHEDULE-XXIV

MANUFACTURE OR MANIPULATION OF DANGEROUS PESTICIDES:

1. *Application*—This Schedule shall apply in respect of all factories or any part thereof in which the process of manufacture or manipulation of dangerous pesticide hereinafter referred to as the said manufacturing process is carried on.

2. *Definitions*— For the purposes of this Schedule—

(a) "dangerous pesticides" means any product proposed or used for controlling, destroying or repelling any part or for preventing growth or mitigating excerpts of such growth including any of its formulations which is considered toxic under and is covered by the Insecticides Code, 1968 and the rules made thereunder and any other product, as may be notified from time to time by the State Government;

(b) "efficient exhaust draught" means localised mechanical ventilation for removal of smoke, gas vapour, dust, fume or mist so as to prevent them from escaping into the air of any workroom in which work is carried on. No exhaust draught shall be considered efficient if it fails to remove smoke generated at the point where such gas, fume, dust, vapour or mist originates from the process;

(c) "first employment" shall mean first employment in any manufacturing processes to which this Schedule applies and shall also include re-employment in the said manufacturing processes following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months; and

(d) "manipulation" including mixing, blending, formulating, filling, emptying, packing or otherwise handling.

3. *Instruction to workers*- Every worker on his first employment shall be fully instructed on the properties including dangerous properties of the chemicals handled in the said manufacturing process and the hazards involved. The workers shall also be instructed in the measures to be taken to deal with any emergency, such instructions shall be repeated periodically.

4. *Cautionary notice and placards*—Cautionary notices and placards in the form specified in appendix to this Schedule and printed in the language of the majority of the workers shall be displayed in all workplaces in which the said manufacturing process is carried on so that they can be easily and conveniently read by the workers. Arrangements shall be made by the occupier and the manager of the factory to periodically instruct the workers regarding the health hazards arising in the said manufacturing processes and methods of protection. Such notices shall include brief instructions regarding the periodical clinical tests required to be undertaken for protecting health of the employees.

5. *Prohibition relating to employment of women or young persons*—No women or young person shall be employed or permitted to work in any room in which the said manufacturing processes is carried on or in any room in which dangerous pesticide is stored.

6. *Food, drinks and smoking prohibited*—(1) No food, drink, tobacco, pan or supari shall be brought into or consumed by any worker in any workroom in which the said manufacturing process is carried out.

(2) Smoking shall be prohibited in any workroom in which the said manufacturing process is carried out.

7. *Protective clothing and protective equipment*—(1) Protective clothing consisting of long pants and shirts or overalls with long sleeves and head coverings shall be provided for all workers employed in the said manufacturing process .

(2) (a) Protective equipment consisting of rubber gloves, gum boots, rubber apron, chemical safety goggles and respirators shall be provided for all workers employed in the said manufacturing process .

(b) Gloves, boots, aprons shall be made from synthetic rubber where a pesticide contains oil.

(3) Protective clothing and equipment shall be worn by workers supplied with such clothing and equipment.

(4) Protective clothing and equipment shall be washed daily inside and outside if the workers handle pesticides containing nicotine or phosphorus and shall be washed frequently if handling other pesticides.

(5) Protective clothing and equipment shall be maintained in good repair.

8. *Floors and work benches*—(1) Floors in every workroom where dangerous pesticides are manipulated shall be of cement or other impervious material giving a smooth surface.

(2) Floors shall be maintained in good repair, provided with adequate slope leading to a drain and thoroughly washed once a day with hose pipe.

(3) Work benches where dangerous pesticides are manipulated shall be made of smooth, non-absorbing material preferably stainless steel and shall be cleaned at least once daily.

9. *Spillage and waste*—(1) If a dangerous pesticide during its manipulation splashes or spills on the work-bench, floor or on the protective clothing worn by a worker, immediate action shall be taken for thorough decontamination of such areas or articles.

(2) Cloth, rags, paper or other material soaked or soiled with a dangerous pesticide shall be deposited in a suitable receptacle with tight fitting cover. Contaminated waste shall be destroyed by burning at least once a week.

(3) Suitable deactivating agents where available shall be kept in a readily accessible place for use while attending to a spillage.

(4) Easy means of access shall be provided to all parts of the plants for cleaning, maintenance and repairs.

10. *Empty containers used for dangerous pesticides*—Containers used for dangerous pesticides shall be thoroughly cleaned of their content and treated with an in-activating agent before being discarded or destroyed.

11. *Manual handling*—(1) A dangerous pesticide shall not be required or allowed to be manipulated by hand except by means of a long handled scoop.

(2) Direct contact of any part of the body with a dangerous pesticide during its manipulation shall be avoided.

12. *Ventilation*—(1) In every workroom or area where dangerous pesticide is manipulated, adequate ventilation shall be provided at all times by the circulation of fresh air.

(2) Unless the process is completely enclosed the following operations during manipulation of a dangerous pesticide shall not be undertaken without an efficient exhaust draught:—

- (a) empty a container holding a dangerous pesticide;
- (b) blending a dangerous pesticide;
- (c) preparing a liquid or powder formulation containing a dangerous pesticide; and
- (d) changing or filling a dangerous pesticide into a container, tank, hamper or machines or small sized containers

(3) In the event of a failure of the exhaust draught provided on the above operation, the said operations shall be stopped forthwith.

13. *Time allowed for washing*—(1) Before each meal and before the end of the day's work at least ten minutes in addition to the regular rest interval shall be allowed for washing to each worker engaged in the manipulation of dangerous pesticide.

(2) Every worker engaged in the manipulation of dangerous pesticides shall have a thorough wash before consuming any food and also at the end of the day's work.

14. *Washing and bathing facilities*—(1) There shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of all workers employed in the factory where the said manufacturing processes is carried on adequate washing and bathing places having a constant supply of water under cover at the rate of one such place for every 5 persons employed.

(2) The washing places shall have standpipes placed at intervals of not less than one meter.

(3) Not less than one half of the total number of washing places shall be provided with bathrooms.

(4) Sufficient supply of clean towels made of suitable material shall be provided:

Provided that such towels shall be supplied individually for each worker if so ordered by the Inspector *cum*-facilitator.

(5) Sufficient supply of soap and nail brushes shall be provided.

15. *Cloak-room*—There shall be provided and maintained for the use of all worker employed in the factory where the said manufacturing processes is carried on,—

(a) a cloak-room for clothing put off during working hours with adequate arrangements for drying clothing if wet; and

(b) separate and suitable arrangements for the storage of protective clothing provided under Paragraph 7.

16. *Mess-room*—(1) There shall be provided and maintained for the use of all workers employed in the factory in which the said manufacturing process is carried on and remaining on the premises during the rest intervals a suitable mess-room which shall be furnished with:—

(a) sufficient tables and benches with backrest; and

(b) adequate means for warming food.

(2) The mess-room shall be placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

17. *Manipulation not to be undertaken*— Manufacture or manipulation of a pesticide shall not be undertaken in any factory unless a certificate regarding its dangerous nature or otherwise is obtained from the Chief Inspector-*cum*-Facilitator.

18. *Medical facilities and records of examinations and tests*— (1) The occupier of every factory to which the Schedule applies, shall—

(a) employ a Factory Medical Officer for medical surveillance of the workers employed where number of worker exceeds 50; and

(b) provide to the said medical practitioner all the necessary facilities for the purpose referred to in clause (a).

(2) The record of medical examinations and appropriate tests carried out by the said medical practitioner shall be maintained in a health register Form 3 which shall be kept readily available for inspection by the Inspector-*cum*-Facilitator.

(3) No repairs involving flames, heat or use of hand or power tools shall be made in the enclosures where bulk sulphur is stored.

19. *Liquid sulphur*— Open flames, electric sparks and other sources of ignition, including smoking and matches, shall be excluded from the vicinity of molten sulphur.

20. *Training and supervision*— (1) All electric furnaces and all plants in which carbon di sulphide is condensed, refined or stored shall be under adequate supervision at all times while the furnaces and plants are in operation.

(2) Workers in-charge of operation and maintenance of electric furnaces and the plants shall be properly qualified and adequately trained.

21. *Washing facilities*—(1) The occupier shall provide and maintain in a clean state and in good repair, for the use of all persons employed wash place under cover with at least one tap or stand-pipe, having a constant supply of clean water for every five such persons, the taps or stand-pipe being spaced not less than 120 centimeters apart with a sufficient supply of soap and clean towels, provided that towels shall be supplied individually to each worker if so ordered by the Inspector *cum*-facilitator.

(2) All the workers employed in the sulphur storage, handling and melting operations shall be provided with a nail brush.

22. *Personal protective equipments*—(1) Suitable goggles and protective cloth consisting of overalls without pockets, gloves and footwear shall be provided for the use of operator,—

(a) when operating valves or cocks controlling fluids *etc*; sirupal

(b) drawing-off of molten sulphur from sulphur pots; and

(c) handling charcoal or sulphur.

(2) Suitable respiratory protective equipment shall be provided and stored in the appropriate place for use during abnormal conditions in an emergency.

(3) Arrangements shall be made for proper and efficient cleaning of all such protective equipments.

23. *Cloak-rooms*— There shall be provided and maintained for the use of all workers employed in the processes, a suitable cloak-room for clothing put-off during work hours and a suitable place separate from the cloak-room for the storage of overalls of working clothes. The accommodation so provided shall be placed in the charge of a responsible person and shall be kept clean. packets coorden).

24. *Unauthorised persons*—Only maintenance and repair personnel, persons directly, connected with the plant operation and those accompanied by authorized persons shall be admitted into the plant.

25. *Examined by the Factory Medical Officer*— (1) Every worker employed in the processes mentioned in Paragraph 1 shall be examined by the Factory Medical Officer within 15 days of his first employment. Such examinations in respect of Halogenated pesticides, shall include tests for determination of the chemical in blood and in fat tissues, EEG abnormalities and memory tests, in respect of organophosphorus compounds, such examinations shall include tests for depression of cholinesterase in plasma and red blood cells. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Factory Medical Officer.

(2) Every worker employed in the said process shall be re-examined by a Factory Medical Officer at least once in every six calendar months and such examination shall, wherever the Factory Medical Officer. The record of each examination carried out under sub-paragraphs (1) Further every worker employed in the said processes shall also be examined once in every three months by the Factory Medical Officer.

(3) The Factory Medical Officer after examining a worker, shall issue a certificate of Fitness in Form 4. The record of examination and re-examination carried out shall be entered in the certificate and the certificate shall be kept in the custody of the manager of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraph (1) and (2), including the nature and the results of these tests, shall also be entered by the Factory Medical Officer in a Health Register in Form 3.

(4) The Certificate of Fitness and the Health Register shall be kept readily available for inspection by the Inspector *cum*-facilitator.

(5) If at any time the Factory Medical Officer or Medical Officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said process on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker he shall make a record of his findings in the said certificate and the Health Register. The entry of his findings in those documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit to work in the said process.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) shall be re-employed or permitted to work in the said process unless the Medical Officer after further examination again certifies him fit for employment in those processes.

26. *Exemption*—If in respect of any factory, the Chief Inspector *cum*-Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or the infrequency of the said manufacturing process or for any other reason which he shall record in writing all or any of the provisions of this Schedule are not necessary for the protection of the worker employed in the factory, he may by a certificate in writing exempt such factory, from all or any of the provisions on such condition as he may specify therein, such certificate may at any time be revoked by the Chief Inspector after recording his reasons therefor.

APPENDIX A
CAUTIONARY NOTICE
Insecticides and pesticides

1. Chemical handled in this plant are poisonous substances.
2. Smoking, eating food or drinking, chewing tobacco in this area is prohibited. No food stuff or drink shall be brought in this area.
3. Some of those chemicals may be absorbed through skin and may cause poisoning.
4. A good wash shall be taken before meals.
5. A good bath shall be taken at the end of the shift.
6. Protective clothing and equipment supplies shall be used while working in this area.
7. Containers of pesticides shall not be used for keeping foodstuff.
8. Spillage of the chemicals on any part of the body or on the floor or work bench be immediately washed away with water.
9. Clothing contaminated due to splashing shall be removed immediately.
10. Scrupulous cleanliness shall be maintained in the area.
11. Do not handle pesticides with bare hands, use scoops provided with handle.
12. In case of sickness like nausea, vomiting, giddiness, the manager should be informed who shall make necessary arrangements for treatment.
13. All workers shall report for the prescribed medical tests regularly to protect their own health.

SCHEDULE-XXV

MANUFACTURING PROCESS OR OPERATIONS IN CARBON DISULPHIDE PLANTS:

1. *Application* - This Schedule shall apply to all electric furnaces in which carbon disulphide is generated and all other plants where carbon disulphide after generation, is condensed, refined and stored. This Schedule is in addition to and not in derogation of any of the provisions of the Code and Rules made thereunder.

2. *Construction, Installation and Operation-* (1) The buildings in which electric furnaces are installed and carbon disulphide after generation is condensed and refined shall be segregated from other parts of the factory and shall be of open type to ensure optimum ventilation and the plant layout shall be such that only a minimum number of workers are exposed to the risk of any fire or explosion at any one time.

(2) Every electric furnace and every plant in which carbon disulphide is condensed, refined and stored with all their fittings and attachments shall be of good construction, sound material and of adequate strength to sustain the internal pressure to which, furnace or the plant may be subjected to, and shall be so designed that carbon disulphide liquid and gas are in closed system during their normal working.

(3) The electric furnace supports shall be firmly grouted about 60 centimeters in concrete or by other effective means.

(4) Every electric furnace shall be installed and operated according to manufacturers' instructions and these instructions shall be clearly imparted to the personnel in charge of construction and operation.

(5) The instructions regarding observance of correct furnace temperature, sulphur dose, admissible current, or power consumption, and periodical checking of charcoal level shall be strictly complied with.

3. *Electrodes* -(1) Where upper ring electrodes made of steel are used in the electric furnace, they shall be of seamless tube construction and shall have arrangement for being connected to the cooling water system through a siphon built in the electrodes or through a positive pressure water pump.

(2) The arrangement for cooling water referred to in sub-paragraph (1) shall be connected with automatic alarm system which will actuate in the event of interruption of cooling water in the electrodes and give visible and audible alarm signals in the control room and simultaneously stop power supply for the furnace operation and stop the future supply of water. The alarm system and the actuating device shall be checked every day.

4. *Maintenance of charcoal level-* When any electric furnace is in operation, it shall be ensured that the electrodes are kept covered with a charcoal bed.

5. *Rupture disc and safety seal-* At least two rupture discs be fitted on the offtake pipe between the electric furnace and sulphur separator to prevent entry of pieces of charcoal into the condensers and piping.

6. *Rupture disc and safety seal* -(1) At least two rupture discs of adequate size which shall blow off at a pressure twice the maximum operating pressure shall be provided on each furnace and shall either be mounted directly on the top of the furnace or each through an independent pipe as close as possible to the furnace.

(2) The safety water shall be provided and tapped from a point between the charcoal separator and the sulphur separator.

7. *Pyrometer and manometers* -(1). Each electric furnace shall be fitted with an adequate number of pyrometers to give an indication of the temperature as correctly as reasonably practicable at various points in the furnace. The dials for reading the temperatures shall be located in the control room.

(2) Manometers or any other suitable devices shall be provided for indicating pressure-

(a) in the offtake pipe before and after the sulphur separator; and

(b) in primary and secondary condensers.

8. *Check valves*- All piping carrying carbon disulphide shall be fitted with check valves at suitable positions so as to prevent gas from flowing back into any electric furnace in the event of its shut down.

9. *Inspection and maintenance of electric furnaces*-

(1) Every electric furnace shall be inspected internally by a competent person-

(a) before being placed in service after installation;

(b) before being placed in service after reconstruction or repairs; and

(c) periodically every time the furnace is opened for cleaning or de-ashing or for replacing electrodes.

(2) When an electric furnace is shut down for cleaning or de-ashing-

(a) the brick lining shall be checked for continuity and any part found defective be removed;

(b) after removal of any part of the lining referred to in (a), the condition of the shell be closely inspected; and

(c) any of the plate forming shells found corroded to the extent that safety of the furnace is endangered shall be replaced.

10. *Maintenance of records* -The following hourly records shall be maintained in a log book-

(a) manometer readings at the points specified in sub-paragraph (2) of Paragraph 7;

(b) gas temperature indicated by pyrometers and all other vital points near the sulphur separator and primary and secondary condensers;

(c) water temperature and flow of water through the siphon in the electrodes; and

(d) primary and secondary voltage and current and energy consumed.

11. *Electrical apparatus wiring and fittings* -All buildings in which carbon disulphide is refined or stored shall be provided with electrical apparatus, wiring and fittings which shall afford adequate protection from fire and explosion.

12. *Prohibition relating to smoking*- No person shall smoke or carry matches, fire or naked light or other means of producing a naked light or spark in buildings in which carbon disulphide is refined or stored, and a notice in the language understood by a majority of the workers shall be pasted in the plant prohibiting smoking and carrying of matches, fire or naked light or other means of producing naked or spark into such rooms.

13. *Means of escape* -Adequate means of escape shall be provided and maintained to enable persons to move to a safe place as quickly as possible in case of an emergency. At least two independent staircases of adequate width shall be provided in every building housing the furnaces of reasonable intervals at opposite ends. These shall always be kept clean of all obstructions and so designed as to afford easy passage.

14. *Warnings in case of fire* -There shall be adequate arrangements for giving warning in case of fire or explosion which shall operate on electricity and in case of failure of electricity, by some mechanical means.

15. *Fire-fighting equipment* -(1) Adequate number of suitable fire extinguishers or other fire-fighting equipment shall be kept in constant readiness for dealing with risks involved and depending on the amount and nature of materials stored.

(2) Clear instructions as to how the extinguishers or other equipment should be used printed in the language which the majority of the workers employed understand, shall be affixed to each extinguisher or other equipment and the personnel trained in their use.

16. *Bulk sulphur* -(1) Open or semi-enclosed spaces for storage of bulk sulphur shall be sited with due regard to the dangers which may arise from sparks given off by near locomotives *etc.* and precautions shall be taken to see that flame, smoking and matches and other sources of ignition do not come in contact with the clouds of dust arising during handling of bulk sulphur.

(2) All enclosures for bulk sulphur shall be of non-combustible construction, adequately ventilated and so designed as to provide a minimum of lodges on which dust may lodge.

(3) The bulk sulphur in the enclosures shall be handled in such a manner as to minimise the formation of dust clouds and no flame smoking and matches or other sources of ignition shall be employed during handling, and non-speaking tool shall be used whenever sulphur is shovelled or otherwise removed by hand.

(4) No repairs involving flames, heat or use of hand or power tools shall be made in the enclosures where bulk sulphur is stored.

17. *Liquid sulphur*-Open flames, electric sparks and other sources of ignition, including smoking and matches, shall be excluded from the vicinity of molten sulphur.

18. *Training and supervision* -(1) All electric furnaces and all plants in which carbon disulphide is condensed, refined or stored shall be under adequate supervision at all times while the furnaces and plants are in operation.

(2) Workers in charge of operation and maintenance of electric furnaces and the plants shall be properly qualified and adequately trained.

19. *Washing facilities* -(1) The occupier shall provide and maintain in a clean state and in good repair, for the use of all persons employed wash place under cover with at least one tap or stand-pipe, having a constant supply of clean water for every five such persons, the taps or stand-pipe being spaced not less than 120 centimeters apart with a sufficient supply of soap and clean towels:

provided that towels shall be supplied individually to each worker if so ordered by the Inspector *cum*-Facilitator.

(2) All the workers employed in the sulphur storage, handling and melting operations shall be provided with a nail brush.

20. *Personal protective equipments* -(1) Suitable goggles and protective cloth consisting of overalls without pockets, gloves and footwear shall be provided for the use of operator-

(a) when operating valves or cocks controlling fluids *etc.*;

(b) drawing-off of molten sulphur from sulphur pots; and

(c) handling charcoal or sulphur.

(2) Suitable respiratory protective equipment shall be provided and stored in the appropriate place for use during abnormal conditions in an emergency.

(3) Arrangements shall be made for proper and efficient cleaning of all such protective equipment.

21. *Cloak-rooms* -There shall be provided and maintained for the use of all workers employed in the processes, a suitable cloak-room for clothing put-off during work hours and a suitable place separate from the cloak-room for the storage of overalls of working clothes. The accommodation so provided shall be placed in the charge of a responsible person and shall be kept clean.

22. *Unauthorised persons* -Only maintenance and repair personnel, persons directly, connected with the plant operation and those accompanied by authorised persons shall be admitted into the plant.

SCHEDULE-XXVI

OPERATIONS INVOLVING HIGH NOISE LEVELS

1. *Application* -This Schedule shall apply to all operations in any manufacturing processes which have high noise levels.

2. *Definitions*-For the purpose of this Schedule-

(a) "A-weighting" means making graded adjustments in the intensities of sound of various frequencies for the purpose of noise measurement, so that the sound pressure level measured by an instrument reflects the actual response of the human ear to the sound measured;

(b) "dBA" refers to 'sound level in decibels as measured on a sound level meter operating on the A-weighting network with slow meter response;

(c) "decibel" means one-tenth of "Bel" which is the fundamental division of a logarithmic scale used to express the ratio of two specified or implied quantities, the number of "Bels" denoting such a ratio being the logarithm to the base of 10 of this ratio. The noise level (or the sound pressure level) corresponds to reference pressure of 6×10^{-6} N/m² or 0.0002 dynes per

square centimeter which is the threshold of hearing, that is, the lowest sound pressure level necessary to produce the sensation of hearing in average healthy listeners. The decibel in abbreviated form is dB;

(d) "first employment" shall mean first employment in areas where the noise exceeds the maximum permissible exposure levels specified in sub-paragraph (1) of paragraph 3 and shall also include re-employment in the said areas following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months;

(e) "frequency" is the rate of pressure variations expressed in cycles per second or hertz;

(f) "high noise level" means any noise level measured on the A-weighted scale is 90 dB or above; and

(g) "noise" means any unwanted sound.

3. *Protection against noise* -(1) In every factory, suitable engineering control administrative measures shall be taken to ensure, so far as is reasonably practicable, that no worker is exposed to sound levels exceeding the maximum permissible noise exposure levels specified in Tables 1 and 2.

TABLE 1
PERMISSIBLE EXPOSURE IN CASES OF CONTINUOUS NOISE

Total time of exposure (continuous or a number of short-term exposure) per day, in hours	Sound pressures level in dBA
8	90
6	92
4	95
3	97
2	100
1-1/2	102
1	105
$\frac{3}{4}$	107
$\frac{1}{2}$	110
$\frac{1}{4}$	115

NOTES -(1) No exposure in excess of 115 dBA is to be permitted.

(2) For any period of exposure falling in between any figure and the next higher or lower figure as indicated in Column 1, the permissible sound pressure level is to be determined by extrapolation on a proportionate basis.

TABLE 2
PERMISSIBLE EXPOSURE LEVELS OF IMPLOSIVE OR IMPACT NOISE

Peak sound pressure level in dB	Permitted number of impulses or impacts per day
140	100
135	315
130	1000
125	3160
120	10000

Notes- (1) No exposure in excess of 140 dB peak sound pressure level is permitted.

(2) For any peak sound pressure level falling in between any figure and the next higher or lower figure as indicated in Column 1, the permitted number of impulses or impacts per day is to be determined by extrapolation on a proportionate basis.

(3) For the purposes of this Schedule, if the variations in the noise level involve maxima at intervals of one second or less, the noise is to be considered as a continuous one and the criteria given in Table 1 would apply. In other cases, the noise is to be considered as impulsive or impact noise and the criteria given in Table 2 would apply.

(4) When the daily noise exposure is composed of two or more periods of noise exposure at different levels their combined effect should be considered, rather than the individual effect of each. The mixed exposure should be considered to exceed the limit value if the sum of the fraction excess

unity where the C1, C2, etc. indicates the total time or actual exposure at a specified noise level and T1, T2, etc. denote the time of exposure permissible at that level. Noise- exposure of less than 90 dBA may be ignored in the above calculation.

(5) Where it is not possible to reduce the noise exposure to the levels specified in sub-rule (1) by reasonably practicable engineering control or administrative measure, the noise exposure shall be reduced to the greatest extent feasible by such control measures and each worker so exposed shall be provided with suitable ear protectors so as to reduce the exposure to noise to the levels specified in sub-rule (1).

(6) Where the ear protectors provided in accordance with sub-paragraph (2) and worn by a worker cannot still attenuate the noise reaching near his ear, as determined by subtracting the attenuation value in dBA of the ear protectors concerned from the measured sound pressure level, to a level permissible under Table 1 or Table 2 as the case may be, the noise exposure period shall be suitably reduced to correspond to the permissible noise exposure specified in sub-paragraph (1).

(7) (a) In all cases where the prevailing sound levels exceeds the permissible levels specified in sub-paragraph (1) there shall be administered an effective hearing conservation programme which shall include among other hearing conservation measures, pre-employment and periodical auditory surveys conducted on workers exposed to noise exceeding the permissible levels, and rehabilitation of such workers either by reducing the exposure to the noise levels or by transferring them to places where noise levels are relatively less or by any other suitable means.

(b) Every worker employed in areas where the noise exceeds the maximum permissible exposure levels specified in sub-rule (1) shall be subjected to an auditory examination by a Factory Medical Officer within 14 days of his first employment and thereafter, shall be re-examined at least once in every 12 months. Such initial and periodical examinations shall include tests which the Factory Medical Officer may consider appropriate, and shall include determination of auditory thresholds for pure tones of 125, 250, 500, 1000, 2000, 4000 and 8000 cycles per second.

SCHEDULE-XXVII

MANUFACTURE OF RAYON BY VISCOSE PROCESSES

1. *Definitions*-For the purposes of this Schedule-

(a) "Approved" means approved for the time being in writing by the Chief Inspector-cum-Facilitator ;

(b) "breathing apparatus" means a helmet or face piece with necessary connection by means of which the person using it in poisonous, asphyxiating or irritant atmosphere breathes unpolluted air, or any other approved apparatus;

(c) "churn" means the vessel in which alkali cellulose pulp is treated with carbon-disulphide;

(d) "dumping" means transfer of cellulose xanthate from a dry churn to dissolve;

(e) "efficient exhaust draught" means localised ventilation by mechanical means for the removal of any gas or vapour, so as to prevent it from escaping into the air of any place in which work is carried on. No draught shall be deemed to be efficient if it fails to control effectively any gas or vapour generated at the point where such gas or fume originate;

(f) "first employment" shall mean first employment in the fume process and shall also include re-employment in the said process following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months;

(g) "fume process" means any process in which carbon disulphide or hydrogen sulphide is produced, used or given off;

(h) "life belt" means a belt made of leather or other suitable material which can be securely fastened round the body with a suitable length of rope attached to it, each of which is sufficiently strong to sustain the weight of a man; and

(i) "protective equipment" means apron, goggles, face shields, footwear, gloves and overalls made of suitable materials.

2. *Ventilation*-(1) In all workrooms where a fume process is carried on, adequate ventilation by natural or mechanical means shall be provided so as to control, in association with other control measures, the concentration of carbon-disulphide and hydrogen sulphide in the air of every work environment, within the permissible limits.

(2) Notwithstanding the requirements in sub-paragraph (1) an efficient exhaust draught shall be provided and maintained to control the concentration of carbon-disulphide and hydrogen sulphide in the air at the following locations-

- (a) dumping hoppers of dry churns;
- (b) spinning machines;
- (c) trio-rollers and cutters used in staple fibre spinning;
- (d) hydro-extractors for yarn cakes;
- (e) after treatment processes; and
- (f) spin baths.

(3) Insofar as the spinning machine and trio-roller and cutters used in staple fibre spinning are concerned, they shall be, for the purpose of ensuring the effectiveness of the exhaust draught to be provided as required in sub-paragraph (1), enclosed as fully as practicable and provided with suitable shutters in sections to enable required operations to be carried out without giving rise to undue quantities of carbon-disulphide and hydrogen sulphide escaping to the work environment.

(4) No dry churn shall be opened after completion of reaction without initial exhausting the residual vapours of carbon-disulphide by operation of a suitable and efficient arrangement for exhausting the vapours which shall be continued to be operated so long as the churn is kept open.

(5) Whenever any ventilation apparatus normally required for the purpose of meeting the requirements is sub-paragraphs (2), (3) and (4) is ineffective, fails or is stopped for any purpose whatsoever, all persons shall be required to leave the work areas where the equipment or processes specified in the above said sub-paragraphs are in use, as soon as possible and in any case not later than 15 minutes after such occurrence.

(6) (i) All ventilation systems provided for the purposes as required in sub-paragraphs (2), (3) and (4) shall be examined and inspected once every week by a responsible person, it shall be thoroughly examined and tested by a competent person once in every period of 12 months. Any defects found by such examination or test shall be rectified forthwith.

(ii) A register containing particulars of such examination and tests, and the state of the systems and the repairs or alterations (if any) found to be necessary shall be kept and shall be available for inspection by an Inspector-cum-Facilitator.

3. *Waste from spinning machines* -Waste yarn from the spinning machines shall be deposited in suitable containers provided with close fitting covers. Such waste shall be disposed of quickly as possible after decontamination.

4. *Lining of Dry Churns* -The inside surface of all dry churns shall be coated with a non-sticky paint so that cellulose xanthate will not stick to the surface of the churn. Such coating shall be maintained in a good condition.

5 *Air monitoring* - (1) To ensure the effectiveness of the control measures, monitoring of carbon-disulphide and hydrogen sulphide in air shall be carried out once at least in every shift and the record of the results so obtained shall be entered in a register specially maintained for the purpose.

(2) For the purpose of the requirement in sub-paragraph (1), instantaneous gas detector tubes shall not be used. Samples shall be collected over a duration of not less than 10 minutes and analysed by an approved method. The locations where such monitoring is to be done shall be as directed by the Inspector-cum-Facilitator.

(3) If the concentration of either carbon-disulphide or hydrogen sulphide exceeds the permissible limits for such vapour or gas as laid down in Schedule C appended to Section 88 of the Code and, suitable steps shall be taken for controlling the concentration in air of such occurrence.

6. *Prohibition to remain in fume process room* -No person during his intervals for meal, or rest shall remain in any room wherein fume process is carried on.

7. *Prohibition relating to employment of young persons* -No young person shall be employed or permitted to work in any fume process or in any room in which any such process is carried on.

8. *Protective equipments*- (1) The occupier shall provide and maintain in good condition protective equipment as specified in the table for use of persons employed in the processes referred to therein.

TABLE

Process	Protective Equipment
1. Dumping	Overalls, face-shields, gloves and foot-wear- all made of suitable material
2. Spinning	Suitable aprons, gloves and footwear
3. Process involving or likely to involve contact with viscose solution	Suitable gloves and footwear
4. Handling of sulphuric acid	Suitable chemical goggles
5. Any other process involving contact with hazardous chemicals	Protective equipment as may be directed by the Chief Inspector cum-Facilitator by an order in writing

(2) A suitable room, rooms or lockers shall be provided exclusively for the storage of all the protective equipment supplied to workers and no such equipment shall be stored at any place other than the room, rooms or lockers so provided.

9. *Breathing apparatus*- (1) There shall be provided in every factory where fume process is carried on sufficient supply of-

- breathing apparatus;
- oxygen and suitable appliances for its administration; and
- life belts.

(2) (i) The breathing apparatus and other appliances referred to in sub-paragraph (1) shall be maintained in good condition and kept in appropriate locations so as to be readily available.

(ii) The breathing apparatus and other appliances referred to in clauses (a) and (b) of sub-paragraph (1) shall be cleaned and disinfected at suitable intervals and thoroughly inspected once every month by a responsible person.

(iii) A record of the maintenance and of the condition of the breathing apparatus and other appliances referred to in sub-paragraph (1) shall be entered in a register provided for that purpose which shall be readily available for inspection by an Inspector cum-Facilitator.

(3) Sufficient number of workers shall be trained and periodically, retained in the use of breathing apparatus and administering artificial respiration so that at least 2 such trained persons would be available during all the working hours in each room in which fume process is carried on .

(4) Breathing apparatus shall be kept properly labelled in clean, dry, light proof cabinets and if liable to the effect by fumes, shall be protected by placing them in suitable containers.

(5) No person shall be employed to perform any work specified in sub-paragraph (1) for which breathing apparatus is necessary to be provided under that sub-paragraph unless he has been fully instructed in the proper use of that equipment.

(6) No breathing apparatus provided in pursuance of sub-paragraph (1) which has been worn by a person shall be worn by another person unless it has been thoroughly cleaned and disinfected since last being worn and the person has been fully instructed in the proper use of that equipment.

10. *Electric fittings* -All electric fittings in any room in which carbon-disulphide is produced, used or given off or is likely to be given off in the work environment, other than a spinning room shall be of flame-proof construction and all electric conductors shall either be enclosed in metal conduit or be lead-sheathed.

11. *Prohibition relating to smoking* etc. -No person shall smoke or carry matches, fire or naked light or other means of producing naked light or spark in a room in which fume process is carried on. A notice in the language understood by the majority of the worker's shall be posted in prominent locations in the plant prohibiting smoking and carrying of matches, fire or naked light or other means of producing naked light or spark into such rooms:

Provided that fire, naked light or other means of producing naked light or spark may be carried on in such room only when required for the purposes of the process itself under the direction of a responsible person.

12. *Washing and bathing facilities*-(1) There shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of all workers employed in the processes covered by the Schedule, adequate washing and bathing places having a constant supply of water under cover at the rate of one such place for every 25 persons employed.

- (2) The washing places shall have standpipes placed at intervals of less than one meter.
- (3) Not less than one half of the total number of washing places shall be provided with bathrooms.
- (4) Sufficient supply of clean towels made of suitable material shall be provided:

Provided that such towels shall be supplied individually for each worker if so ordered by the Inspector-cum-Facilitator.

- (5) Sufficient supply of soap and nail brushes shall be provided.

13. *Rest room* -(1) A rest room shall be provided for the workers engaged in doffing operations of filament yarn spinning process.

- (2) Such a rest room shall be provided with fresh air supply and adequate seating arrangement.

14. Cautionary notice and instructions. (1) The following cautionary notice shall be prominently displayed in each fume process room.

Cautionary Notice—

1. Carbon-disulphide (C; S) and Hydrogen sulphide (H; S) which may be present in this room are hazardous to health.
2. Follow safety instructions.
3. Use protective equipment and breathing apparatus as and when required.
4. Smoking is strictly prohibited in this area.

This notice shall be in a language understood by the majority of the workers and displayed where it can be easily and conveniently read. If any worker is illiterate, effective steps shall be taken to explain carefully to him the contents of the notice so displayed.

(2) Arrangements shall be made to instruct each worker employed in any room in which a fume process is carried on regarding the health hazards connected with their work and the preventive measures and methods to protect themselves. Such instructions shall be given on his first employment and repeated periodically.

(3) Simple and special instructions shall be framed to ensure that effective measures will be carried out in case of emergency involving escape of carbon-disulphide and hydrogen sulphide. These instructions shall be displayed in the concerned areas and workers shall be instructed and trained in the actions to be taken in such emergencies.

15. *Medical facilities and records of examinations and tests* -(1) The occupier of each factory to which this Schedule applies, shall-

(a) employ a Factory Medical Officer for medical surveillance of the workers employed in the fume process whose employment shall be subject to the approval of the Chief Inspector-cum-Facilitator; and

(b) provide to the said Medical Officer all the necessary facilities for the purpose referred to in clause (a).

(2) The record of medical examination and appropriate tests carried out by the said Medical Officer shall be maintained in a separate register approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator, which shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

16. *Medical examination by the factory Medical Officer* -(1) Every worker employed in the fume process shall be examined by a Factory Medical Officer within 15 days of his first employment. Such examinations shall include tests for estimation of exposure coefficient (Iodine Azide Test on urine), and cholesterol as well as Electrocardiogram (ECG) and Central Nervous System (CNS) tests. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Factory Medical Officer.

(2) Every worker employed in the fume process shall be re-examined by a Factory Medical Officer at least once in every twelve calendar months. Such examination shall, wherever the Factory Medical Officer considers appropriate, include all the tests as specified in sub-paragraph (1).

(3) The Factory Medical Officer after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in **Form VIII**. The record of re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the Manager of the Factory. The record of cash examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Factory Medical Officer in a Health Register in **Form VII**.

(4) The Certificate of Fitness and the Health Register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Factory Medical Officer or Medical Officer is of opinion that a worker is no longer fit for employment in the fume process on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the Health Register. The entry of his findings in those documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the fume process.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) above shall be re-employed or permitted to work in the fume process unless the Medical Officer, after further examination again certifies him fit for employment in such process.

17. *Exemption*- If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstance or infrequency of the processes or for any other reason, all or any of the provisions of this Schedule is not necessary for protection of the workers in the factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator may be a certificate in writing, which he may at his discretion revoke at any time, exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

SCHEDULE-XXVIII

HIGHLY FLAMMABLE LIQUIDS AND FLAMMABLE COMPRESSED GASES

1. *Application* -These rules will be applicable to all factories where highly flammable liquid or flammable compressed gases are manufactured, stored, handled or used.

2. *Definitions* -For the purposes of this Schedule-

(a) "flammable compressed gas" means flammable compressed gas as defined in Section 2 of the Static and Mobile Pressure Vessels (Unfired) and Rules, 1981 framed under the Explosives Act, 1984; and

(b) "highly flammable liquid" means any liquid including its solution, emulsion or suspension which when tested in a manner specified by Sections 14 and 15 of the Petroleum Act, 1934 (Act No. 30 of 1934), gives off flammable vapours at temperature less than 32 degrees centigrade.

3. *Storage*-(1) Every flammable liquid or flammable compressed gas used in every factory shall be stored in a suitable fixed storage tank, or in a suitable closed vessel located in a safe position under the ground, in the open or in a store room of adequate fire resistant construction.

(2) Except as necessary for use, operation or maintenance, every vessel or tank which contains or had contained a highly flammable liquid or flammable compressed gas shall be always kept closed and all reasonably practicable steps shall be taken to contain or immediately drain off to a suitable container any spill or leak that may occur.

(3) Every container, vessel, tank, cylinder, or store room used for storing highly flammable liquid or flammable compressed gas shall be clearly and in bold letters marked " Danger-Highly Flammable Liquid" or "Danger- Flammable Compressed Gas".

4. *Enclosed systems for conveying highly Flammable Liquids* -Wherever it is reasonably practicable, highly flammable liquids shall be conveyed within a factory in totally enclosed systems consisting of pipelines, pumps and similar appliances from the storage tank or vessel to the point of use. Such enclosed systems shall be so designed, installed, operated and maintained as to avoid leakage or the risk of spilling.

5. *Preventing formation of Flammable Mixture with Air* -Wherever there is a possibility for leakage or spill of highly flammable liquid or flammable compressed gas from an equipment, pipeline, valve, joint or other part of a system, all practicable measures shall be taken to contain, drain-off or dilute such spills or leakage as to prevent formation of flammable mixture with air.

6. *Prevention of Ignition* -

(1) In every room, workplace or other location where highly flammable liquid or flammable compressed gas is stored, conveyed, handled or used or where there is danger of fire or explosion from accumulation of highly flammable liquid or flammable compressed gas in air, all practicable measures shall be taken to exclude the sources of ignition. Such precautions shall include the following-

(a) all electrical apparatus shall either be excluded from the area of risk or they shall be of such construction and so installed and maintained as to prevent the danger of their being a source of ignition;

(b) effective measures shall be adopted for prevention of accumulation of static charges to a dangerous extent;

(c) no person shall wear or be allowed to wear any footwear having iron or steel nails or any other exposed ferrous material which is likely to cause sparks by friction;

(d) smoking, lighting or carrying of matches, lighters or smoking material shall be prohibited;

(e) transmission belts with iron fasteners shall not be used; and

(f) all other precautions, as are reasonably practicable shall be taken to prevent initiation of ignition from all other possible sources such as open flames, all frictional sparks, overheated surface of machinery or plant, chemical or physical-chemical reaction and radiant heat.

7. *Prohibition of smoking* -No person shall smoke in any place where highly flammable liquid or flammable compressed gas is present in circumstances that smoking would give rise to a risk of fire. The occupier shall take all practicable measures to ensure compliance with this requirement including display of a bold notice indicating prohibition of smoking, at every place where this requirement applies.

8. *Fire Fighting* -In every factory where highly flammable liquid or flammable compressed gas is manufactured, stored, handled or used, appropriate and adequate means of fighting a fire shall be provided. The adequacy and suitability of such means which expression includes the fixed and portable fire extinguishing systems, extinguishing material, procedures and the Process of fire-fighting, shall be to the standards and levels prescribed by the Indian Standards applicable, and in any case not inferior to the stipulation clause 31 of section 18(2)(f) and rule made thereunder.

9. *Exemptions* -If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that owing the exceptional circumstances of infrequency of the processes or for any other reason, all or any of the provisions of this Schedule is not necessary for protection of the workers in the factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator may by a certificate in writing, which he may at his discretion revoke at any time, exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

SCHEDULE-XXIX

CARPET AND WOOLLEN DRUGGET MAKING OR ANY WORK INCIDENTAL THERETO OR CONNECTED THEREWITH

1. *Definition* -

(a) "Efficient exhaust draught" means localised ventilation affected by mechanical means for the removal of gas, vapour, dust or fumes at the point where they originate so as to prevent them from escaping into the air of any place in which work is carried on. No draught shall be deemed efficient, which fails to remove smoke generated at the point where such gas, vapour, fume or dust originates.

(b) "First employment" means first employment in any process mentioned under paragraph 2 and yarn dyeing process, and shall also include re-employment in the said process following any cessation of employment for a continuous period- exceeding three calendar months.

2. *Exhaust draught* -The following processes shall not be carried on except under an efficient exhaust draught or under such other conditions as may be approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator :

(a) Carding and spinning of raw fibre;

(b) Weaving.

3. *Prohibition relating to women and young persons* -No woman or young person shall be employed or permitted to work in any of the operations specified in paragraph 2, or at any place where such operations are carried on or at yarn dyeing processes.

4. *Ventilation* -Every workroom shall be provided with inlets and outlets of adequate size so as to secure and maintain efficient ventilation to all parts of the room.

5. *Protective equipments and clothing* - (i) The occupier of the factory shall provide and maintain dust respirator for all persons employed in the processes included under paragraph 2.

(ii) The occupier shall provide and maintain protective clothings, gloves for all persons employed in the dyeing process.

6. Medical facilities and records of examinations and tests--(1) The occupier of every factory in which the carpet and woolen drugget manufacturing process is carried on shall-

(a) employ a Factory medical officer for medical surveillance of the workers employed therein; and

(b) provide to the said medical practitioner all the necessary facilities for the purpose referred to in clause (a).

(2) The records of medical examinations and appropriate tests carried out by the said Factory medical officer shall be maintained in a separate register, which shall be kept readily available for inspection by the Inspector.

7. *Medical examination by Factory medical officer-*

(i) Every worker employed in any of the processes specified in paragraph 2 and in yarn dyeing process shall be examined by a Factory medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include tests for detection of methaemoglobin in blood, or paranitrophenol in urine, test for central nervous system function, pulmonary function test and chest X-ray. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Factory medical officer;

(ii) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a Factory medical officer at least once in every 12 calendar months and such re-examination shall, wherever the Factory medical officer considers appropriate, include tests for detection of methaemoglobin in blood, or para nitrophenol in urine, test for central nervous system function, pulmonary function test and chest X-ray once in every 3 years;

(iii) The Factory medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in Form VIII. The record of examination and re-examination carried out shall be kept in the custody of the Manager of the factory. The records of each examination carried under subparagraphs (i) and (ii), including the nature and results of the tests, shall also be entered by the Factory medical officer in a Health Register in **Form VII**;

(iv) The Certificate of Fitness and the Health Register shall be readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

SCHEDULE-XXX

BRASSWARE MAKING OR ANY WORK INCIDENTAL THERETO OR CONNECTED THEREWITH

1. *Definitions-*

(a) "Efficient exhaust draught" means localised ventilation affected by mechanical means for the removal of gas, vapour, dust or fumes at the point where they originated so as to prevent them from escaping into the air of any place in which work is carried on. No exhaust draught shall be deemed efficient, which fails to remove smoke generated at the point where such gas, vapour, fume or dust originates;

(b) "First employment" means first employment in any process mentioned under paragraph 2 and shall also include re-employment in the said process following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months;

(c) "Dressing or fettling operation" includes stripping and other removal of adherent sand, cores, runners, risers, flash and other surplus metal from a casting and the production of reasonably clean and smooth surface, but does not include (a) the removal of metal from a casting when performed incidentally in connection with the machining or assembling of castings after they have been dressed or fettled, or (b) any operation which is a knock-out operation within the meaning of this Schedule;

(d) "knock-out operation" means all methods of removing castings from moulds and the following operations, when done in connection therewith, namely, stripping, coring-out and the removal of runners and risers.

2. *Exhaust draught* -(1) The following processes shall not be carried on except under an efficient exhaust draught or under such other conditions as may be approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator-

(a) casting processes;

(b) buffing and polishing of brass articles;

(c) electroplating of brass article using electrolyte;

(d) degreasing and cleaning.

(2) Such draught shall be provided by mechanical means and shall operate on dust, vapour or spray given off in the Process as nearby as may be at the point of origin. The exhaust draught shall be so constructed, arranged and maintained as to prevent the dust, vapour or spray entering into any workroom or place in which work is carried on.

3. *Prohibition relating to women and young person* -No woman or young person shall be employed or permitted to work in any of the operations specified in paragraph 2(c) and 2(d) or at any place where such operations are carried on.

4. *Arrangement and storage* -For the purposes of promoting safety and cleanliness in workrooms the following requirements shall be observed :-

(a) Moulding boxes, loam plates, ladles patterns, pattern plates, frames, boards, box weights and other heavy articles shall be so arranged and placed as to enable work to be carried on without unnecessary risk;

(b) suitable and conveniently accessible racks, bins or other receptacles shall be provided and used for the storage of other gear and tools;

(c) where there is bulk storage of sand, fuel, metal scrap or other materials or residues, suitable bins, bunkers or other receptacles shall be provided for the purpose of such storage.

5. *Cleanliness of Indoor Workplaces*-(1) All accessible parts of the walls of every indoor workplace in which the casting processes are carried on and of everything affixed to those walls shall be effectively cleaned by a suitable method to a height of not less than 4.2 metres from the floor at least once in every period of fourteen months. A record of the carrying out of every such effective cleaning in pursuance of this paragraph including the date, shall be maintained.

(2) Effective cleaning by a suitable method shall be carried out at least once every working day, of all accessible parts of the floor of every indoor workplace in which the processes are carried on, other than parts which are of sand; and the parts which are of sand shall be kept in good order.

6. *Manual operations involving molten metal*- (1) There shall be provided and properly maintained for all persons employed on manual operations involving molten metal with which they are liable to be splashed, a working space for that operation-

(a) which is adequate for the safe performance of the work; and

(b) which, so far as reasonably practicable, is kept free from obstruction.

(2) Any operation involving the carrying by hand of a container holding molten metal shall be performed on a floor all parts of which, where any person walks while engaged in the operation, shall be on the same level :

Provided that, where necessary to enable the operation to be performed without undue risk, nothing in this paragraph shall prevent the occasional or exceptional use of a working space on a different level from the floor, being a space provided with a safe means of access from the floor for any person while engaged in the operation.

7. *Dust and Fumes* -(1) Open coal, coke or wood fires shall not be used for heating or drying ladles inside a workroom unless adequate measures are taken to prevent, so far as practicable, fumes or other impurities from entering into or remaining in the atmosphere of the workroom.

(2) No open coal, coke or wood fires shall be used for drying moulds except in circumstances in which the use of such fires is unavoidable.

(3) Mould stoves, core stoves and annealing furnaces shall be so designed, constructed, maintained and worked as to prevent, so far as practicable, offensive or injurious fumes from entering into any workroom during any period when a person is employed therein.

(4) All knock-out operations shall be carried out-

(a) in a separate part of the foundry suitably partitioned off, being a room or part in which so far as reasonably practicable, effective and suitable local exhaust ventilation and a high standard of general ventilation are provided; or

(b) in an area of foundry in which, so far as reasonably practicable, effective and suitable local exhaust ventilation is provided, or where compliance with this requirement is not reasonably practicable, a high standard of general ventilation is provided.

(5) All dressing or fettling operations shall be carried out-

(a) in a separate room or in a separate part of the foundry suitably partitioned off; or

(b) in an area of the foundry set apart for the purpose; and shall, so far as reasonably practicable, be carried out with effective and suitable local exhaust ventilation or other equally effective means of suppressing dust, operating as near as possible to the point of origin of the dust.

8. *Disposal of dross and skimming* -Dross and skimmings removed from the molten metal or taken from a furnace shall be placed forthwith in a suitable receptacle.

9. *Floor or workroom*- (1) The floor of every room in which the processes specified in paragraphs 2 (i) (c) and 2 (i) (d) are carried on shall be-

- (a) of cement or similar material so as to be smooth and impervious to water;
- (b) maintained in sound condition; and
- (c) the floor shall be cleaned daily.

(2) Floors of indoor workplaces in which the processes are carried on, other than parts which are of sand, shall have an even surface of hard material.

(3) No part of the floor of any such indoor workplace shall be of sand except where this is necessary by reason of the work done.

(4) All parts of the surface of the floor of any such indoor workplace are of sand shall, so far as practicable, be maintained in an even and firm condition.

10. *Ventilation*- Every workroom shall be provided with inlets and outlets of adequate size, so as to secure and maintain efficient ventilation to all parts of the room.

11. *Protective clothing and protective equipment* -(1) The occupier of the factory shall provide and maintain the following protective clothing for use of workers who may come in contact with liquid, employed in Process specified in paragraph 2(i)(c)-

- (a) waterproof apron and bib; and
- (b) loose rubber gloves and rubber boots or any other waterproof boots.

(2) The occupier of the factory shall provide and maintain adequate arrangements and place for keeping and drying the protective clothing for the use of workers employed in the factory.

(3) The occupier of the factory shall provide and maintain suitable respirator for all - workers employed in processes specified in paragraphs 2(i)(a) and 2(i)(b).

12. *Medical facilities and records of examination and tests* - (1) The occupier of every factory in which processes specified in paragraph 2 are carried on shall-

(a) employ a Factory medical officer for medical surveillance of the workers employed therein where number of worker exceeds 50; and

(b) provide to said Factory medical officer all the necessary facilities for the purpose referred to in clause (a); and

(c) provide and maintain a sufficient supply of suitable ointment and impermeable waterproof plaster in a separate box readily accessible to the workers and used solely for the purpose of keeping the ointment and the plaster.

(2) The records of medical examinations and appropriate tests carried out by the said Factory medical officer shall be maintained in a health register Form VII, which shall be kept readily available for inspection by the Inspector *cum*-Facilitator.

(3) The Factory medical officer shall examine all workers specified in paragraph 2(i)(c) before they are employed in the electroplating process. Such examination shall include inspection of hands, forearms and nose.

(4) The records of examination referred to in sub-paragraph (3) shall be maintained in a health register Form VII, which shall be kept readily available for inspection by the Inspector- *cum*- Facilitator.

13. *Medical Examination by Factory medical officer* -(1) Every worker employed in any of the processes specified in paragraph 2, shall be examined by a Factory medical officer within 15 days of his first employment, such examination shall include test for chromium, nickel or cadmium in urine, pulmonary function test and chest X-ray. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Factory medical officer.

(2) Every worker employed in the said Process shall be re-examined by a Factory medical officer at least once in every 12 calendar months and such re-examination shall, wherever the Factory medical officer considers appropriate, include test for chromium, nickel or cadmium in urine, pulmonary function test and chest X-ray once in every 3 years.

(3) The Factory medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in Form VIII. The record of examination and re-examinations carried out shall be kept in the custody of the Manager of the factory. The records of each examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2), including the nature and results of the tests, shall also be entered by the Factory medical officer in a Health Register in **Form VII**.

(4) The Certificate of Fitness and the Health Register shall be readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

14. *Mess-room*- There shall be provided and maintained for the use of all workers employed in the processes specified in paragraph 2 and remaining on the premises during the meal intervals, suitable mess-room, which shall be furnished with sufficient tables and benches under supervision of a responsible person.

15. *Washing facilities* -(1) There shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of all persons employed in the processes specified in paragraph 2, -

(a) a wash place under cover with either-

(i) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe without plug, and of sufficient length to allow at least 60 cms for every five such persons employed at any time, and having a constant supply of water from taps or jets above trough at intervals of not more than 60 cms; or

(ii) at least one washbasin for every five such persons employed at any one time fitted with a waste pipe and plug and having a constant supply of water laid on; and

(b) a sufficient supply of clean towels made of suitable materials renewed daily with supply of soap or other suitable cleansing material and of nail brushes.

16. *Food, drink, etc. prohibited in the workroom* -No food, drink, pan and supari or tobacco shall be consumed or brought by any worker into any room in which the processes specified in paragraph 2 are carried on.

SCHEDULE-XXXI

LOCK AND HARDWARE MAKING OR ANY OTHER WORK INCIDENTAL THERETO OR CONNECTED THEREWITH

1. *Definitions* -

(a) "Efficient exhaust draught" means localised ventilation affected by mechanical means for the removal of gas, vapour, dust or fumes at the point where they originate so as to prevent them from escaping into the air of any place in which work is carried on. No exhaust draught shall be deemed efficient, which fails to remove smoke generated at the point where such gas, vapour, fume or dust originate ;

(b) "First employment" means first employment in any processes mentioned under paragraph 2 and shall also include re-employment in the said processes following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months;

(c) "dressing or fettling operation" include stripping and other removal of adherent sand, cores, runners, risers, flash and other surplus metal from a casting and the production of reasonably clean and smooth surface, but does not include-

(a) the removal of metal from a casting when performed incidentally in connection with the machining or assembling of castings after they have been dressed or fettled; or

(b) any operation which is a knock-out operation within the meaning of this Schedule;

(d) "knock-out operations" means all methods of removing castings from moulds and the following operations, when done in connection therewith, namely, stripping, carrying out and the removal of runners and risers.

2. *Exhaust draught* -(1) The following processes shall not be carried on except under an efficient exhaust draught or under such other conditions as may be approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator:-

(a) casting the metal parts;

(b) metal finishing operations involving buffing and polishing;

(c) all 'such processes in which electroplating is carried on by using electrolyte;

(d) spray painting.

(2) Such draught shall be provided by mechanical means and shall operate on dust, vapour or spray given off in the processes as nearby as may be at the point of origin. The exhaust draught shall be so

constructed, arranged and maintained as to prevent the dust, vapour or spray entering into any workroom or place in which work is carried on.

3. *Prohibition relating to women and young persons* -No woman or young person shall be employed or permitted in any of the operations specified in paragraphs 2(c) and 2(d) or at any place where such operations are carried on.

4. *Arrangement and storage* -For the purposes of promoting safety and cleanliness in workrooms the following requirements shall be observed:-

(a) moulding boxes, loam plates, ladles patterns, pattern plates, frames, boards, box weights and other heavy articles shall be so arranged and placed as to enable work to be carried on without unnecessary risk;

(b) suitable and conveniently accessible racks, bins or other receptacles shall be provided and used for the storage of other gear and tools;

(c) where there is bulk storage of sand, fuel, metal scrap or other materials or 'residues, suitable bins, bunkers or other receptacles shall be provided for the purpose of such storage.

5. *Cleanliness of indoor workplaces* -(1) All accessible parts of the walls of every indoor workplace in which the casting processes are carried on and of everything affixed to those walls shall be effectively cleaned by a suitable method to a height of not less than 4.2 metres from the floor at least once in every period of fourteen months. A record of the carrying out of every such effective cleaning in pursuance of this paragraph including the date shall be maintained.

(2) Effective cleaning by a suitable method shall be carried out at least once every working day of all accessible parts of the floor of every indoor workplace in which the processes are carried on, other than parts which are of sand, and the parts which are of sand shall be kept in good order.

(3) Floors of indoor workplaces in which the processes are carried on, other than parts which are of sand, shall have an even surface of hard material.

(4) No part of the floor of any such indoor workplace shall be of sand except where this is necessary by reason of the work done.

(5) All parts of the surface of the floor of any such indoor workplace are of sand shall, so far as practicable, be maintained in an even and firm condition.

6. *Manual operations involving molten metal* -(1) There shall be provided and properly maintained for all persons employed on manual operations involving molten metal with which they are liable to be splashed, a working space for that operation -

(a) which is adequate for the safe performance of the work; and

(b) which, so far as reasonably practicable, is kept free from obstruction.

(2) Any operation involving the carrying by hand of a container holding molten metal shall be performed on a floor, all parts of which where any person walks while engaged in the operation, shall be on the same level :

Provided that, where necessary to enable the operation to be performed without undue risk, nothing in the paragraph shall prevent the occasional or exceptional use of a working space on a different level from the floor, being a space provided with a safe means of access from the floor for any person while engaged in the operation.

7. *Dust and Fumes* -(1) Open coal, coke or wood fires shall not be used for heating or drying ladles inside a workroom unless adequate measures are taken to prevent, so far as practicable, fumes or other impurities from entering into or remaining in the atmosphere of the workroom.

(2) No open coal, coke or wood fires shall be used for drying moulds except in circumstances in which the use of such fires is unavoidable.

(3) Mould stoves, core stoves and annealing furnaces shall be so designed, constructed, maintained and worked as to prevent, so far as practicable, offensive or injurious fumes from entering into any workroom during any period when a person is employed therein.

(4) All knock-out operations shall be carried out-

(a) in a separate part of the foundry suitably partitioned off, being a room or part in which so far as reasonably practicable, effective and suitable local exhaust ventilation and a high standard of general ventilation are provided; or

(b) in an area of the foundry in which, so far as reasonably practicable, effective and suitable local exhaust ventilation is provided, or where compliance with this requirement is not reasonably practicable, a high standard of general ventilation is provided.

- (5) All dressing or fettling operations shall be carried out-
- (a) in a separate room or in a separate part of the foundry suitably partitioned off; or
 - (b) in an area of the foundry set apart for the purpose; and shall, so far as reasonably practicable, be carried out with effective and suitable local exhaust ventilation or other equally effective means of suppressing dust, operating as near as possible to the point of origin of the dust.
8. *Disposal of dross and skimming* -Dross and skimmings removed from the molten metal or taken from a furnace shall be placed forthwith in a suitable receptacle.
9. *Floor of workroom*- (1) The floor of every room in which the processes specified in paragraph 2(i) (c) are carried on shall be-
- (a) of cement or similar material so as to be smooth and impervious to water;
 - (b) maintained in sound condition.
- (2) The floor shall be cleaned daily in processes specified in paragraph 2.
- (3) Floors of indoor workplaces in which the casting processes are carried on, other than parts which are of sand, shall have an even surface of hard material.
- (4) No part of the floor of any such indoor workplace shall be of sand except where this is necessary by reason of the work done.
- (5) All parts of the surface of the floor of any such indoor workplace are of sand shall, so far as practicable, be maintained in an even and firm condition.
10. *Ventilation* -Every workroom shall be provided with inlets and outlets of adequate size, so as to secure and maintain efficient ventilation to all parts of the room.
11. *Protective clothing and protective equipment*- (1) The occupier of the factory shall provide and maintain the following protective clothing for use of workers who may come in contact with liquid, employed in processes specified in paragraph 2(i) (c) :
- (a) waterproof apron and bib; and
 - (b) loose rubber gloves and rubber boots or any other waterproof boots.
- (2) The occupier of the factory shall provide and maintain adequate arrangements and place for keeping and driving the protective clothing for the use of workers employed in the factory.
- (3) The occupier of the factory shall provide and maintain suitable respirator for all workers employed in processes specified in paragraphs 2(i) (a) and 2(1) (b).
- 12 *Medical facilities and records of examination* -(1) The occupier of every factory in which processes specified in paragraph 2 are carried on shall-
- (a) employ a Factory medical officer for medical surveillance of the workers employed where number of workers exceeds 50; and
 - (b) provide to the said Factory medical officer all the necessary facilities for the purpose referred to in clause (a); and
 - (c) provide and maintain a sufficient supply of suitable ointment and impermeable waterproof plaster in a separate box readily accessible to the workers and used solely for the purpose of keeping the ointment and the plaster.
- (2) The records of medical examinations and appropriate tests carried out by the said factory medical officer shall be maintained in a health register **Form VII** which shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.
- (3) The Factory medical officer shall examine all workers specified in paragraph 2(1) (c) before they are employed in the electroplating processes. Such examination shall include inspection of hands, forearms and nose.
13. *Medical examination by Factory medical officer* .(1) Every worker employed in any of the processes specified in paragraph 2, shall be examined by a Factory medical officer within 15 days of his first employment. Such examinations shall include tests for chromium, cadmium or nickel in urine, pulmonary function test and chest X-ray. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Factory medical officer.
- (2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a Factory medical officer at least once in every 12 calendar months and such re-examination shall, wherever the Factory medical officer considers appropriate, include test for chromium, cadmium or nickel in urine, pulmonary function test and chest X-ray once in every 3 years.

(3) The Factory medical officer, after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in **Form VIII**. The record of examination and re-examinations carried out shall be kept in the custody of the Manager of the factory. The records of each examination carried out under sub-paragraphs (i) and (ii), including the nature and results of the tests, shall also be entered by the Factory medical officer in a Health Register in **Form VII**.

(4) The Certificate of Fitness and the Health Register shall be readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

14. *Mess-room*- There shall be provided and maintained for the use of all workers employed in the processes specified in paragraph 2 and remaining on the premises during the meal intervals, a suitable mess-room, which shall be furnished with sufficient tables and benches under supervision of a responsible person.

15. *Washing facilities* -There shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of all persons employed in the processes specified in paragraph 2—

(a) a wash place under cover with either,—

(i) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe without plug, and of sufficient length to allow at least 60 cms for every five such persons employed at any time, and having a constant supply of water from taps or jets above trough at intervals of not more than 60 cms; or

(ii) at least one washbasin for every five such persons employed at any one time fitted with a waste pipe and plug and having a constant supply of water laid on; and

(b) a sufficient supply of clean towels made of suitable materials renewed daily with supply of soap or other suitable cleansing materials and of nail brushes.

16. *Food, drink etc. prohibited in the workroom* -No food, drink, pan and supari or tobacco shall be consumed or brought by any worker into any room in which the processes specified in paragraph 2 are carried on.

SCHEDULE-XXXII

WELDING PROCESS AND ANY WORK INCIDENTAL THERETO OR CONNECTED THEREWITH

1. *Definitions*—For the purposes of this schedule—

(a) "Welding process" means Fusion (liquid state) welding, Solid/Liquid state joining, Solid phase welding at elevated temperature or Oxy/fuel gas welding/ cutting/heating;

(b) "efficient exhaust draught" means localised ventilation by mechanical means for the removal of gases, vapours, dust or fumes so as to prevent them from escaping into air of any workroom. No draught shall be deemed to be efficient if fails to remove smoke generated at the point where such gases, vapours, dust or fumes originate;

(c) "breathing apparatus" means a helmet or face piece with necessary connection by means of which a person using it breathes air free from dust or fumes, or any other approved apparatus;

(d) "qualified welder" means any employed person who possesses the qualification or experience what the Inspector-cum-Facilitator may decide on basis of Indian Standards / Conventions;

(e) "first employment" shall mean first employment in any kind of welding processes and processes incidental thereto to which this Schedule applies and shall also include re-employment in the said manufacturing process following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months.

2. *Exceptions*-(1) Nothing in this Schedule shall apply to any factory in which welding processes are carried on occasionally for machinery maintenance purpose only and the welding processes are not the part of routine activities.

(2) Nothing in this Schedule shall apply to any welding process which is unconventional and generates no dust, fumes, gas or vapour.

(3) Where the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that all or any of the provisions of this schedule are not necessary for any of the welding processes, he may, by certificate in writing, exempt any factory or class of factories from any such provisions, subject to such conditions as he may specify therein.

3. *Qualification of welder:* No person shall be assigned any core welding process unless he is a qualified welder for that kind of welding work. Allied work connected with core welding work may be done by other trained worker with all precautions and protective gears:

Provided that in case of any ambiguity between core welding work and allied work, the decision of Inspector-cum-Facilitator shall be final.

4. *Periodical examination, testing and maintenance of equipments :* (1) All parts of every welding machine, gas/fuel cylinders and sources of heat shall be properly maintained and thoroughly examined periodically and the various controls as cylinder valves, pressure gauges, regulators, flash back arrester and nozzles and their working shall be examined at frequent intervals to ensure its safe operation by a responsible person designated by the occupier or manager, who by his experience and knowledge of necessary precautions against risks of explosion is fit to undertake such works ;

(2) Ventilation system shall be periodically examined or tested by the competent person after every six months and particulars shall be entered in a **Form-XLVIII**; and

(3) A register shall be maintained in which the details of the various tests carried out from time to time under clause (a) shall be entered and every entry made shall be signed by the competent person making the tests.

5. *Breathing apparatus and protective clothing-(1)* The occupier shall provide suitable protective clothing, footwear, goggles, welding helmet, gloves, welding suit, respirators and face shields as per Indian standard according to the nature of the work for the use of all persons employed in welding processes and processes incidental thereto and such clothing, footwear, etc. shall be worn by the persons concerned. Breathing apparatus shall be provided to the persons employed in confined space and shall also be provided, if required, at other places according to the nature of welding work.

(2) Suitable accommodation in conveniently accessible position shall be provided for the use of persons when putting on or taking off breathing apparatus and protective clothing provided in accordance with this Schedule and for the storage of such apparatus and clothing when not in use.

(3) All breathing apparatus and protective clothing when not in use shall be stored in the accommodation provided in accordance with sub-paragraph (2).

(4) All protective clothing in use shall be washed at suitable intervals. The cleaning Schedule and procedure should be such as to ensure the efficiency of the said clothing in protecting the wearer.

(5) All breathing apparatus shall be cleaned and disinfected at suitable intervals and thoroughly inspected once every month by a responsible person.

(6) Records of the cleaning and maintenance and of the condition of the breathing apparatus shall be maintained in a register provided for that purpose which shall be readily available for inspection by an Inspector-cum-Facilitator.

(7) No person shall be employed to perform any work for which breathing apparatus is necessary unless he has been fully instructed in the proper use of that equipment.

(8) No breathing apparatus provided in pursuance of sub-paragraph (1) which has been worn by a person, shall be worn by another person unless it has been thoroughly cleaned and disinfected since last being worn and the person has been fully instructed in the proper use of that equipment.

6. *Precaution against fire and explosion-* (1) Equipments or cylinders carrying Acetylene, LPG or other fuel gases shall be properly maintained. Proper connections and closing of valves for no gas leakage shall be ensured by a responsible person designated by the occupier or manager.

(2) Employer shall ensure the availability and use of ignition lighter for the purpose of gas welding processes.

(3) Nearby combustible materials during welding shall be removed or protected, if it cannot be moved.

(4) Workers shall not be allowed to perform any welding work/Process without standard operating procedure approved by manager or a responsible person.

(5) An adequate number of suitable type of fire extinguishers or other fire-fighting equipment, depending on the nature of welding work, shall be provided. Such extinguishers or other equipment shall be regularly tested and refilled. Clear instructions as to how the extinguishers or other equipment should be used, printed in the language which majority of the workers employed understand, shall be affixed near each extinguisher or other equipment.

7. *Exhaust draught.*— where dust, fume, gas or vapour is produced in the Process, provision shall be made for removing them by means of an efficient exhaust draught so contrived as to operate on the dust, fume, gas or vapour as closely as possible to the point of origin.

8. *Medical facilities and records of examination and test.*— (1) The occupier of every factory to which the schedule applies and wherein more than 50 workers are employed in welding processes and processes connected to it, shall maintain Occupational Health Center with facilities as stipulated in the Rule-124.

(2) The record of medical examinations and appropriate test carried out by the factory medical officer shall be maintained in a separate health register in **Form-VII**, which shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

9. *Medical examination by Factory medical officer.*—(1) Every worker employed in any of the processes to which this schedule applies shall be examined by a Factory medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include pulmonary function test, chest X-ray, funduscopy and acuity test. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Factory medical officer.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a Factory medical officer at least once in every 12 calendar months and such re-examination shall, wherever the Factory medical officer considers appropriate, include all the tests as specified in sub-paragraph (1) except chest X-ray which will be once in every three years. If any worker complains of any eye related discomfort or problem, the occupier shall immediately ensure the eye test and its treatment.

(3) The Factory medical officer after examining a worker shall issue a Certificate of fitness in **Form VIII**. The record of examination and re-examinations carried out shall be kept in the custody of the Manager of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2), including the nature and the results of the test, shall also be entered by the Factory medical officer in the Health Register in Form VII.

(4) The Certificate of Fitness and the Health Register shall be readily available for inspection by the Inspector cum-Facilitator.

(5) If at any time Factory medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall make a record of his findings in the said Certifying and the Health Register. The entry of his finding in those documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said Processes.

(6) The medical examination shall be arranged by the occupier or manager of the factory and the worker shall not bear any expenses for it.

SCHEDULE-XXXIII

HOT METALLURGICAL PROCESS AND ANY WORK INCIDENTAL THERETO OR CONNECTED THEREWITH:

1 - *Definitions* - For the purpose of this schedule-

(a) "Hot metallurgical processes" means melting, refining, smelting, moulding, forging operations, hot rolling operations, foundry operations, casting; and furthermore it is applicable to production of iron, steel, ferrous or non-ferrous melting and casting by moulds of different materials including the process of shell moulding, die casting, pressure die casting, centrifugal casting, continuous casting and making of ingots, billets, slabs etc and the stripping thereof.

(b) "first employment" shall mean first employment in any kind of welding processes and processes incidental thereto to which this Schedule applies and shall also include re-employment in the said manufacturing process following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months;

(c) "knock-out operations" means all methods of removing castings from mould sand the following operations, when done in connection therewith, namely, stripping, coring-out and the removal of runners and risers;

(2) *General safety measures:*

(a) There shall be uncongested machine and process layout, good housekeeping and ventilation, good draft to furnace and efficient exhaust of gases, water curtains and reflective or insulating screens for protection against radiant heat and hot air, local exhaust systems at the

furnaces, cold air showers at hot work places, noise absorbent panels and deep and massive foundations to suppress vibrations.

(b) Rest rooms protected against radiant heat should be provided and equipped with air and water showers *etc.*

(c) Protective heat-resistant armlets, gaiters, aprons, safety footwear, eye and face shield, ear muffs or plugs to workers and safety training shall be provided to all the workers.

(d) adequate safety measures and precautions shall be taken for handling receiving and storage of raw materials and finished products.

(e) electrical equipment must be earthed and operated safely.

(3) *Preventive maintenance of machines:*

(a) treadle guard shall be designed to provide complete coverage and at the same time enough clearance for operator comfort and control of the treadle action shall be ensured.

(b) forging furnace should be shielded as much as possible to protect workers from radiant heat. This can be done by means of asbestos covered screens, metal shield backed by refractory material and stainless steel or aluminum shells having radiant heat reflective qualities.

(c) Equipments including hoists, slings, chains, props and catches, tongs should always be kept in good working order by periodic inspection and preventive maintenance schedules.

(d) Ventilation system shall be examined and particulars shall be entered in **Form XLVIII** by a competent person as recognised in schedule-I.

4. *Dust and fumes.-*

(a) Open coal, coke or wood fires shall not be used for heating or drying ladles inside a workroom unless adequate measures are taken to prevent, so far as practicable, fumes or other impurities from entering into or remaining in the atmosphere of the workroom.

(b) No open coal, coke or wood fires shall be used for drying moulds except in circumstances in which the use of such fires is unavoidable.

(c) Mould stoves, core stoves and annealing furnaces shall be so designed constructed, maintained and worked as to prevent, so far as practicable, offensive or injurious fumes from entering into any workroom during any period when a person is employed therein.

(d) All knock-out operations shall be carried out –

(i) in a separate part of foundry suitably partitioned off, being a room or part in which, so far as reasonably practicable, effective and suitable local exhaust ventilation and a high standard of general ventilation are provided; or

(ii) in an area of the foundry in which, so far as reasonably practicable, effective and suitable local exhaust ventilation is provided, or where compliance with this requirement is not reasonably practicable, a high standard of general ventilation is provided.

(5) All dressing or fettling operations shall be carried out – (1) In a separate room or in a separate part of foundry suitably partitioned off; or

(2) In an area of the foundry set apart for the purpose; and shall, so far as reasonably practicable, be carried out with effective and suitable local exhaust ventilation or other equally effective means of suppressing dust, operating as near as possible to the point of origin of the dust.

(6) *Personal protective Equipment:* (1) Personal protective equipment (PPE) for Hot Metallurgical Processes and processes incidental thereto shop workers include safety shoes, leather leg guards, safety helmets, hand and arm protection, leather aprons, etc. Goggles with colored or clear lenses, face shield or wire mesh face screen should be worn to help prevent face and eye injuries. Aluminized asbestos cloth overalls should be provided to furnace men to protect them from radiant heat. Ear muffs or ear plugs should be provided to forging crew to protect them from noise. No respirator provided for the purpose of this schedule which has been worn by a person shall be worn by another person if it has not since been thoroughly cleaned and disinfected.

(2) Training for use of PPE to all the workers shall be ensured.

(3) A register for the allotment of PPEs to the employees shall be maintained. Maintenance of PPEs shall also be ensured periodically and Occupier shall provide and maintain suitable accommodation for the storage and make adequate arrangements for cleaning and maintaining of the protective equipment supplied.

(4) Occupier shall ensure that all the workers wear the appropriate PPEs during the work.

(5) Persons who for any of their time –

(i) work at a spout of or attend to, a cupola or furnace in such circumstances that material there from may come into contact with the body, being material at such a temperature that its contact with the body would cause a burn; or

(ii) are engaged in, or in assisting with, the pouring of molten metal; or

(iii) carry by hand or move by manual power any ladle or mould containing molten metal; or

(iv) are engaged in knocking-out operations involving material at such a temperature that its contact with the body would cause a burn; Shall be provided with suitable footwear and gaiters which worn by them prevent, so far as reasonably practicable, risk of burns to his feet and ankles.

(v) Where appropriate, suitable screens shall be provided for protection against flying materials (including splashes of molten metal and sparks and chips thrown off in the course of any process).

7. *Medical facilities and records of examination and test* -(1) The occupier of every factory to which the schedule applies and wherein more than 50 workers are employed in Hot Metallurgical processes and processes connected to it, shall maintain Occupational Health Center with facilities as stipulated in the Rule 124.

(2) The record of medical examinations and appropriate test carried out by the Factory medical officer shall be maintained in health register in **Form VII**.

8. *Medical examination by Factory medical officer* -(1) Every worker employed in any of the processes to which this schedule applies shall be examined by a Factory medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include pulmonary function test, chest X-ray or pulmonary function test and eye test. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by Factory medical officer.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a factory medical officer at least once in every 6 calendar months and such re-examination shall, wherever the Factory medical officer considers appropriate, include funduscopy and acuity test, chest X-ray or pulmonary function test; audiometry test (if required), checking for skin diseases, CBC test and any other what the Factory medical officer things necessary. If any worker complains of any eye or skin related discomfort or problem, the occupier shall immediately ensure the requisite test and its treatment.

(3) The Factory medical officer after examining a worker shall issue a Certifying of fitness in **Form VIII**. The record of examination and re-examinations carried out shall be kept in the custody of the Manager of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2), including the nature and the results of the test, shall also be entered by the Factory medical officer in the Health Register in **Form VII**.

(4) The Certificate of Fitness in **Form VIII** and the Health Register in **Form VII** shall be readily available for inspection by the Inspector-cum-facilitator.

(5) If at any time Factory Medical Officer or Medical Officers of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall make a record of his findings in the said Certificate and the Health Register. The entry of his finding in those documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical Officer after further examination, again certifies him fit for employment in these processes .

The medical examination shall be arranged by the occupier or manager of the factory and the worker shall not bear any expenses for it.

Exceptions. - Where the chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that all or any of the provisions of this schedule are not necessary for any of the processes, he may, by certificate in writing, exempt any factory or class of factories from any such provisions, subject to such conditions as he may specify therein.

SCHEDULE-XXXIV
MANUFACTURING OR MANIPULATION OF FERTILIZERS

1. *Application* .—This Schedule shall apply in respect of all factories or any part thereof in which the process of manufacturing or manipulation of fertilizers hereinafter referred to as the said manufacturing process is carried on.

2. *Definitions* .—For the purposes of this Schedule—

(a) "fertilizer" means any substance used or intended to be used as a fertilizer of the soil and/or crop and specified in Part A of Schedule I of the Fertilizer (Control) Order, 1985 and includes a mixture of fertilizer and a special mixture of fertilizers and any other product, as may be notified from time to time by the State Government.

(b) "mixture of fertilizers" means a mixture of fertilizer made by physically mixing two or more fertilizers, with or without inert material in physical or granular form and includes a mixture of NPK (Nitrogen-Phosphorus-Potassium) fertilizers, a mixture of micronutrient fertilizers.

(c) "efficient exhaust draught" means localised mechanical ventilation for removal of smoke, gas vapour, dust, fume or mist so as to prevent them from escaping into the air of any workroom in which work is carried on. No exhaust draught shall be considered efficient if it fails to remove smoke generated at the point where such gas, fume, dust, vapour or mist originates from the process;

(d) "Breathing apparatus" means (1) a helmet or face piece with necessary connections by means of which a person using it in a poisonous, asphyxiating or irritant atmosphere breaths ordinary air, or (2) any other suitable apparatus approved in writing by the Chief Inspector-cum-Facilitator.

(e) "first employment" shall mean first employment in any manufacturing process to which this Schedule applies and shall also include re-employment in the said manufacturing process following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months.

(f) "manipulation" including mixing, blending, formulating, filling, emptying, packing or otherwise handling.

3. *Instruction to workers* — Every worker on his first employment shall be fully instructed on the properties including dangerous properties of the chemicals handled in the said manufacturing process and the hazards involved. The workers shall also be instructed in the measures to be taken to deal with any emergency, such instructions shall be repeated periodically.

4. *Prohibition relating to employment of women or young persons* — No women or young person shall be employed or permitted to work in any room in which the said manufacturing process or mixing of fertilizers is carried on or in any room in which fertilizer is stored.

5. *Instruments* — All instruments such as pressure gauges, thermometers, flow meters and weighing machines shall be tested at regular intervals by a competent person, and records of these tests shall be kept in a register.

6. *Safety valves* — Every still and every closed vessels in which gas is produced or into which gas is passed and in which the pressure is liable to rise to a dangerous degree shall have attached to it a pressure gauge, and a proper safety valve or other equally efficient means to relieve the pressure, maintained in good condition and shall be tested at regular intervals by a competent person, and records of these tests shall be kept in a register.

7. *Examination, testing and repair of plant*— Examination, testing and repair of pressure vessel or plant parts which have been in contact with ammonia and other chemicals, or which is above atmospheric pressure, shall only be carried out under proper supervision. Examination and testing of pressure vessel or plant parts shall be carried out at regular intervals by a competent person and records of these tests shall be provided in the prescribed Form meant for the pressure plant.

8. *Leakage detection of ammonia & other chemicals* - Leakage of ammonia and other chemicals through pressure vessel or plant parts shall be detected by chemical vapour detection system. Leakage of ammonia may also be detected by using sulfur sticks.

9. *Alarm system* —

(a) Plant and Parts of the buildings shall be fitted with alarm systems, automatic cut-offs or other devices to prevent overcharging or otherwise endangering the plant.

(b) Alarm system shall be activated automatically by receiving signals from chemical vapour sensors in case of leakage of ammonia and other chemicals through pressure vessel or plant parts.

(c) The amount of ammonia and other chemicals taken into a building in bulk containers at any one time shall be kept as low as practicable.

10. *Breathing apparatus*—

(a) There shall be provided in every factory where dangerous gas or fume is liable to escape a sufficient supply of—

- (i) breathing apparatus of an approved make for the hazards involved ;
- (ii) oxygen and suitable means of its administration; and
- (iii) life-belts.

The breathing apparatus and other appliances required by this Schedule shall (i) be maintained in good order and kept in an ambulance room or in some other place approved in writing by the Chief Inspector-cum-Facilitator, and (ii) be thoroughly inspected once every month by a competent person, appointed in writing by the occupier and record of their condition shall be entered in a book provided for that purpose, which shall be produced when required by an Inspector-cum-Facilitator.

(b) Workers shall be trained and given a periodic refresher course in the use of breathing apparatus and respirators.

(c) Respirators shall be kept properly labeled in a clean dry light-proof cabinets, and if liable to be affected by fumes, shall be protected by suitable containers. Respirators shall be dried and cleaned after use and shall be periodically disinfected.

11. *Exhaust draught* — Where dust, fume, gas or vapour is produced in the process, provision shall be made for removing them by means of an efficient exhaust draught so contrived as to operate on the dust, fume, gas or vapour as closely as possible to the point of origin.

12. *Food, drinks and smoking prohibited in the workroom* — (1) No food, drink, tobacco, pan or supari shall be brought into or consumed by any worker in any workroom in which the said manufacturing process is carried out.

(2) Smoking shall be prohibited in any workroom in which the said manufacturing process is carried out.

13. *Protective clothing and protective equipment* — (1) Protective clothing consisting of long pants and shirts or overalls with long sleeves and head coverings shall be provided for all workers employed in the said manufacturing process.

(2) Protective equipment consisting of rubber gloves, gum boots, rubber apron, chemical safety goggles shall be provided for all workers employed in the said manufacturing process.

(3) Protective clothing and equipment shall be maintained in good condition.

14. *Ventilation* — In every workroom or area where fertilizers is manufactured or manipulated, adequate ventilation shall be provided at all times by the circulation of fresh air.

15. *Medical Examination by a Factory Medical Officer* — (1) Every worker employed in the processes mentioned in Paragraph 1 shall be examined by the Factory Medical Officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include tests for determination of the ammonia and other chemicals in the blood and urine, pulmonary function test, EEG test, memory test and other tests as prescribed by the Factory Medical Officer. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Factory Medical Officer.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by the Factory Medical Officer at least once in every six calendar months. Such examination shall, wherever the Factory Medical Officer considers appropriate, include tests as specified in sub-paragraph (1).

(3) The Factory Medical Officer after examining a worker, shall issue a certificate of Fitness in **Form VIII**. The record of re-examination carried out shall be entered in the health register **Form VII** shall be kept in the custody of manager of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraph (1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Factory Medical Officer in a Health Register in **Form VII**.

(4) The Certificate of Fitness and the Health Register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

16. *Exemption* — If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or the infrequency of the said manufacturing process or for any other reason which he shall record in writing all or any of the provisions of this Schedule are not necessary for the protection of the workers employed in the factory, he may by a certificate in writing exempt such factory, from all or any of the provisions on such condition as he may specify therein, such certificate may at any time be revoked by the Chief Inspector-cum-Facilitator after recording his reasons therefor.

SCHEDULE-XXXV

COLD STORAGE OR MILK CHILLING PLANT OR MANUFACTURING OF ICE USING AMMONIA AS REFRIGERANT AND PROCESSES INCIDENTAL THERETO

1. *Application* — This schedule shall apply in respect of all factories or any part thereof in which the process of cold storage, milk chilling and manufacturing of ice using ammonia or other chemicals as refrigerants and other processes using, handling and storing ammonia or other chemicals.

2. *Definitions* — For the purposes of this Schedule—

(a) "ice plant" means a complete installation for the production and storage of ice, including the icemaker itself, that is the unit that converts water into ice together with the associated refrigeration machinery, harvesting and storage equipment, and the building.

(b) "cold storage" means a commercial facility for storing perishable products such as fruits, vegetables, meat, fish etc. under controlled conditions for longer periods.

(c) "milk chilling plant" means to maintain milk at a low temperature so as to prevent any deterioration in quality prior to processing/product manufacturing.

(d) "refrigerant" means a substance or mixture, usually a fluid, used in a refrigeration cycle. In most cycles it undergoes phase transitions from a liquid to a gas and back again. Many working fluids have been used for such purposes. The processes of cold storage, milk chilling and manufacturing of ice are using generally ammonia as refrigerant.

(e) "efficient exhaust draught" means localised mechanical ventilation for removal of smoke, gas vapour, dust, fume or mist so as to prevent them from escaping into the air of any workroom in which work is carried on. No exhaust draught shall be considered efficient if it fails to remove smoke generated at the point where such gas, fume, dust, vapour or mist originates from the process;

(f) "Breathing apparatus" means (1) a helmet or face piece with necessary connections by means of which a person using it in a poisonous, asphyxiating or irritant atmosphere breaths ordinary air, or (2) any other suitable apparatus approved in writing by the Chief Inspector-cum-Facilitator.

(g) "first employment" shall mean first employment in any manufacturing process to which this Schedule applies and shall also include re-employment in the said manufacturing process following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months; and

3. *Instruction to workers*— Every worker on his first employment shall be fully instructed on the properties including dangerous properties of the chemicals handled in the said manufacturing process and the hazards involved. The workers shall also be instructed in the measures to be taken to deal with any emergency, such instructions shall be repeated periodically.

4. *Prohibition relating to employment of women or young persons* — No women or young person shall be employed or permitted to work in any room in which the said manufacturing process is carried on or in any room in which ammonia or other chemicals are stored.

5. *Instruments*— All instruments such as pressure gauges, thermometers, flow meters and weighing machines shall be tested at regular intervals by a competent person, and records of these tests shall be kept in a register.

6. *Safety valves* — Every still and every closed vessels in which gas is produced or into which gas is passed and in which the pressure is liable to rise to a dangerous degree shall have attached to it a pressure gauge, and a proper safety valve or other equally efficient means to relieve the pressure, maintained in good condition and shall be tested at regular intervals by a competent person, and records of these tests shall be kept in a register.

7. *Examination, testing and repair of plant* — Examination, testing and repair of pressure vessel or plant parts which have been in contact with ammonia and other chemicals, or which is above atmospheric pressure, shall only be carried out under proper supervision. Examination and testing of pressure vessel or plant parts shall be carried out at regular intervals by a competent person, and records of these tests shall be provided in the prescribed Form meant for pressure vessels.

8. *Leakage detection of ammonia & other chemicals* - Leakage of ammonia and other chemicals through pressure vessel or plant parts shall be detected by chemical vapour detection system. Leakage of ammonia may also be detected by using sulfur sticks.

9. *Alarm system* —

(a) Plant and Parts of the buildings shall be fitted with alarm systems, automatic cut-offs or other devices to prevent overcharging or otherwise endangering the plant;

(b) Alarm system shall be activated automatically by receiving signals from chemical vapour sensors in case of leakage of ammonia and other chemicals through pressure vessel or plant parts;

(c) The amount of ammonia and other chemicals taken into a building in bulk containers at any one time shall be kept as low as practicable.

10. *Breathing apparatus* — (a) There shall be provided in every factory where dangerous gas or fume is liable to escape a sufficient supply of—

(i) breathing apparatus of an approved make for the hazards involved ;

(ii) oxygen and suitable means of its administration; and

(iii) life-belts.

The breathing apparatus and other appliances required by this Schedule shall (i) be maintained in good order and kept in an ambulance room or in some other place approved in writing by the Chief Inspector-cum-Facilitator, and (ii) be thoroughly inspected once every month by a competent person, appointed in writing by the occupier and record of their condition shall be entered in a book provided for that purpose, which shall be produced when required by an Inspector-cum-Facilitator.

(b) Workers shall be trained and given a periodic refresher course in the use of breathing apparatus and respirators;

(c) Respirators shall be kept properly labelled in a clean dry light-proof cabinets, and if liable to be affected by fumes, shall be protected by suitable containers. Respirators shall be dried and cleaned after use and shall be periodically disinfected.

11. *Exhaust draught* — The following processes or operations shall not be carried on except under an efficient exhaust draught or under such other conditions as may be approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator:—

(a) “Machine room” or any other room of the building where compressors, receivers and other components of refrigeration system and their instrumentation are installed, where dust, fume, gas or vapour is produced in the process;

(b) Ammonia or other chemical storage room or part of the buildings, where dust, fume, gas or vapour is produced.

12. *Food, drinks and smoking prohibited in the workroom* — (1) No food, drink, tobacco, pan or supari shall be brought into or consumed by any worker in any workroom in which the said manufacturing process is carried out.

(2) Smoking shall be prohibited in any workroom in which the said manufacturing process is carried out.

13. *Protective clothing and protective equipment* — (1) Protective clothing consisting of long pants and shirts or overalls with long sleeves and head coverings shall be provided for all workers employed in the said manufacturing process.

(2) Protective equipment consisting of rubber gloves, gum boots, rubber apron, chemical safety goggles shall be provided for all workers employed in the said manufacturing process.

(3) Protective clothing and equipment shall be maintained in good condition.

14. *Ventilation*—In Machine room or any other room of the building where compressors, receivers and other components of refrigeration system and their instrumentation are installed and ammonia or other chemical storage room or part of the buildings, where dust, fume, gas or vapour is produced, adequate ventilation shall be provided at all times by the circulation of fresh air.

15. *Medical Examination by a Factory Medical Officer* — (1) Every worker employed in the processes mentioned in Paragraph 1 shall be examined within 15 days of his first employment. Such examination shall include tests for determination of the ammonia and other chemicals in the blood and urine, pulmonary function test, EEG test, memory test and other tests as prescribed the Factory Medical Officer. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Factory Medical Officer.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by the Factory Medical Officer at least once in every six calendar months. Such examination shall, wherever the Factory Medical Officer considers appropriate, include tests as specified in sub-paragraph (1).

(3) The Factory Medical Officer after examining a worker, shall issue a certificate of Fitness in **Form-VIII**. The record of examination and re-examination carried out shall be entered in the certificate and the certificate shall be kept in the custody of manager of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraph (1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Factory Medical Officer in a Health Register in **Form VII**.

(4) The Certificate of Fitness and the Health Register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

16. *Exemption* — If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum- Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or the infrequency of the said manufacturing process or for any other reason which he shall record in writing all or any of the provisions of this Schedule are not necessary for the protection of the workers employed in the factory, he may by a certificate in writing exempt such factory, from all or any of the provisions on such condition as he may specify therein, such certificate may at any time be revoked by the Chief Inspector-cum-Facilitator after recording his reasons therefor.

SCHEDULE-XXXVI

{See rule114}

MATERIAL SAFETY DATA SHEET

Chemical Identify :

Chemical Name Chemical Classification		
Synonyms Trade Name		
Formula C. A. S. No. U. N. No.		
Regulated Identification	Shipping Name Codes/Label	Hazchem No.
Hazardous Waste I.D. No.		
Hazardous Ingredients C.A.S. No. Hazardous Ingredients C.S.A. No.		
1	2	3
2. Physical and Chemical Data		
Boiling Range / Point 0C Physical State Appearance		
Melting / Freezing Point 0C	Vapour Pressure @ 35^0 C mmHg	Odour
Vapour Density (Air- 1)	Solubility in Water 30^0 C mm Hg	Others
Specific Gravity Water – 1	pH	
3. Fire and Explosion Hazard Data :		
Flammability Yes /No	UEL %	Flash point 0 C Auto ignition Temperature^ 0 C
TDG Flammability	UEL %	Flash point 0 C Hazardous Products of combustion
Explosion Sensitivity to Impact		Explosion Sensitivity to Static Electricity
Hazardous Polymerization		
Combustible Liquid	Explosive Material	Corrosive Material
Flammable Material	Oxidizer	Others
Pyrophoric Material	Organic Peroxide	
4. Reactivity Data :		
Chemical Stability		
Incompatibility with other Materials		
Reactivity Hazardous Products of Reaction		

5. Health Hazard Data :					
Routes of Entry Effects of Exposure / Symptoms					
Emergency Treatment					
TLV (ACGIH)	ppm.	Mg/m3	STEL	ppm.	Mg / m3
Permissible Exposure limit ID 50	ppm.	Mg/m3	Order ppm	Threshold	Mg / m3 LD50
NFPA Hazard Signals		Health Flammability		Stability Special	
6. Preventive Measures :					
Personnel Protective Equipments					
Handling and Storage Precautions					
7. Emergency and First Aid Measure :					
Fire		Fire Extinguishing Media			
Special Procedures					
Unusual Hazards					
Exposure		First Aid Measures			
Antidotes / Dosages					
Spills		Steps to be taken			
Waste Disposal Method					
8. Additional Information / References :					
9. Manufacturer / Suppliers Data :					
Contact Person in Emergency					
Name of Firm Mailing Address			Local Bodies involved		
Telephone / Telex nos. Telegraphic Address					
Standard Packing					
Tram card Details/Reference					
Others					
<p><i>Disclaimer :</i> Information contained in this Material Safety Data Sheet is believed to be reliable but no representation, guarantee or warranties of any kind are made as to its accuracy, suitability for a particular application of results to be obtained from them might vary. It is up to the manufacturer/seller to ensure that the information contained in the Material Safety Data Sheet is relevant to the product manufactured/handled or sold by him as the case may be. The Government marks no warranties expressed or implied in respect of the adequacy of this document for any particular purpose.</p>					

SCHEDULE-XXXVII

{See sub-rule (1) of rule 130}

Permissible levels of certain chemical substances in work environment

Sl. No.	Substance	Permissible limits of exposure			
		Time weighted average concentration (8 hrs)		Short-term exposure limit (15 min)*	
		ppm	mg/m ^{3**}	ppm	mg/m ^{3**}
1	Acetaldehyde	100	180	150	270
2	Acetic Acid	10	25	15	37
3	Acetone	750	1780	1000	2375
4	Acrolein	0.1	0.25	0.3	0.8
5	Acrylonitrile-skin	2	4.5	--	--
6	Aldrin-skin	--	0.25	--	--
7	Allyl Chloride	1	3	2	6
8	Ammonia	25	18	35	27
9	Aniline-skin	2	10	--	--
10	Anisidine (o-p- isomers)-skin	0.1	0.5	--	--
11	Arsenic & compounds (as As)	--	0.2	--	--
12	Benzene(H.C.)	10	20	25	7.5
13	Beryllium & Compound (as Be) (S.C.)	--	0.002	--	--
14	Boron Trifluoride-C	1	3	--	--
15	Bromine	0.1	0.7	0.3	2
16	Butane	800	1900	--	--
17	2-Butanon (Methyl-ethyl Ketone MBK)	200	590	300	885
18	n-Butyl acetate	150	710	200	950
19	n-Butyl alcohol-skin-C	50	150	--	--
20	Sec/tert, Butyl acetate	200	950	--	--
21	Butyl Mercaptan	0.5	1.5	--	--
22	Cadmium-dust and salts (as Cd)	--	0.05	--	--
23	Calcium oxide	--	2	--	--
24	Carbaryl (Sevin)	--	5	--	--
25	Carbofuran (Furadan)	--	0.1	--	--
26	Carbon disulphide-skin	10	30	--	--
27	Carbon monoxide	50	55	400	440
28	Carbonate trachloride-skin	5	30	--	--
29	Carbonyl Chloride (Phosgene)	0.1	0.4	--	--
30	Chlorobenzene (monochloro-benzene)	75	350	--	--
31	Chloridane-skin	--	0.5	--	--
32	Chlorine	1	3	3	9
33	Chloroform (S.C.)	10	50	--	--
34	bis-(Chloromethyl) ether (H.C.)	0.001	0.005	--	--
35	Chromic acid and chromates (as Cr) water soluble	--	0.05	--	--
36	Chromous Salts (as Cr)	0	05	--	--
37	Copper fume	--	0.2	--	--
38	Cotton dust, raw	--	0.2	--	--
39	Cresol, all isomers-skin	5	22	--	--
40	Cyanides (as CN)-skin	--	5	--	--
41	Cyanogen	10	20	--	--
42	DDT(Dichloro dipheny l trichloroethane)	--	1	--	--
43	Demeron-skin	0.01	0.1	--	--

Sl. No.	Substance	Permissible limits of exposure			
		Time weighted average concentration (8 hrs)		Short-term exposure limit (15 min)*	
		ppm	mg/m ^{3**}	ppm	mg/m ^{3**}
44	Diazinon-skin	--	0.1	--	--
45	Dibutyl pythalate	--	5	--	--
46	Dichlorvos (DDVP)-skin	0.1	1	--	--
47	Dieldrin-skin	--	0.25	--	--
48	Dinitrobenzene, (all isomers)-skin	0.15	1	--	--
49	Dinitrotoluene-skin	--	1.5	--	--
50	Diophenyl (Biphenyl)	0.2	1.5	--	--
51	Endosulfan (Thiaden)-skin	--	0.1	--	--
52	Endrin-skin	--	0.1	--	0.3
53	Ethyl acetate	400	1400	--	--
54	Ethyl alcohol	1000	1900	--	--
55	Ethylamin	10	18	--	--
56	Fluorides (as F)	--	2.5	--	--
57	Fluorine	1	2	2	4
58	Formic Acid	5	9	--	--
59	Hydrazine-skin (S.C.)	0.1	0.1	--	--
60	Hydrogen Chloride-C	5	7	--	--
61	Hydrogen Cyanide-skin-C	10	10	--	--
62	Hydrogen fluoride (as F)-C	3	2.5	--	--
63	Hydrogen Peroxide	1	1.5	--	--
64	Hydrogen Sulphide	10	14	15	21
65	Gasoline	300	900	500	1500
66	Iodine -C	0.1	1	--	--
67	Iron Oxide Fume (Fe ₂ O ₃) to (as Fe)	-	5	--	--
68	Isoamyl acetate	100	525	--	--
69	Isoamyl alcohol	100	360	125	450
70	Isobutyl alcohol	50	150	--	--
71	Lead, inorg, dusts and fumes (as Pb)	--	0.15	--	--
72	Lindane-skin	--	0.5	--	--
73	Malathion-skin	--	10	--	--
74	Manganese dust and compounds(as Mn)	--	5	--	--
75	Manganese Fume (as Mn)	--	1	--	3
76	Mercury (as Hg)-skin				
	(i) Alkyl compounds	--	0.01	--	0.03
	(ii) All forms except alkyl vapour	--	0.05	--	--
	(iii) Aryl and inorganic compounds	--	0.1	--	--
77	Methyl alcohol (methanol)-skin	200	260	250	310
78	Methyl cellosolve-skin (2 methoxy ethanol)-scin	5	16	--	--
79	Methyl Isobutyl Ketone	50	205	75	300
80	Methyl Isocyanate	0.02	0.05	--	--

Sl. No.	Substance	Permissible limits of exposure			
		Time weighted average concentration (8 hrs)		Short-term exposure limit (15 min)*	
		ppm	mg/m ^{3**}	ppm	mg/m ^{3**}
81	Naphthalene	10	50	15	75
82	Nickel carbonyl (as Ni)	0.05	0.35	--	--
83	Nitric acid	2	5	4	10
84	Nitric oxide	25	30	--	--
85	Nitrobenzene-skin	1	5	--	--
86	Nitrogen dioxide	3	6	5	10
87	Oil mist, minerals	--	5	--	10
88	Ozone	0.1	0.2	0.3	0.6
89	Parathion-skin	--	0.1	--	--
90	Phenol-skin	5	19	--	--
91	Phorate (Thimet)-skin	--	0.05	--	0.2
92	Phosgene (Carbonyl Chloride)	0.1	0.4	--	--
93	Phosphine	0.3	0.4	1	1
94	Phosphoric acid (yellow)	--	1	--	--
95	Phosphorus (yellow)	--	0.1	--	--
96	Phosphorus pentachloride	0.1	1	--	--
97	Phosphorus trichloride	0.2	1.5	0.5	3
98	Picric acid-skin	--	0.1	--	0.3
99	Pyridine	5	15	--	--
100	Silane (silicon tetrahydride)	5	7	--	--
101	Sodium hydroxide-C	--	2	--	--
102	Styrene, monomer (Phenylethylene)	50	215	100	425
103	Sulphur dioxide	2	5	5	10
104	Sulphur hexafluoride	1000	6000	--	--
105	Sulphuric acid	--	1	--	--
106	Toluene (Toluol)	100	375	150	560
107	O-Toluidine-skin (S.C.)	2	9	--	--
108	Tributyl phosphate	0.2	2.5	--	--
109	Trichloroethylene	50	270	200	1080
110	Uranium, natural (as U)	--	0.2	--	--
111	Vinyl chloride (H.C.)	5	10	--	--
112	Welding fumes	--	5	--	--
113	Xylene (o-, m, p-isomers)	100	435	150	655
114	Zinc oxide				
	(i) Fume	--	5	--	10
	(ii) Dust (Total dust)	--	10	--	--
115	Zirconium compounds (as Zr)	--	5	--	10

ppm: Parts of vapour or gas per million parts of contaminated air by volume at 25° C and 760 mm of Hg.

mg/m³: milligram of substance per cubic metre of air

*,: Not more than 4 times a day with at least 60 min. interval between successive exposures.

**,: $\text{mg/m}^3 \frac{\text{molecular weight}}{24.45} \times \text{ppm}$

G,: denotes Ceiling Limit

Skin,: denotes potential contribution to the overall exposure by the cutaneous route including mucous membranes and eye.

S.C,: denotes suspected Human Carcinogen

H.C. denotes Confirmed Human Carcinogen

Substance	Permissible time-weighted average concentration (TWA)(8 hrs)
(i) Silica, SiO ₂	
(a) Crystalline	
(i) Quartz	
(1) In terms of dust count	10600 / (% Quartz + 10) mppcm
(2) In terms of respirable dust	10 / (% respirable quartz + 2) mg/m ³
(3) In terms of total dust	30 / (% respirable quartz + 3) mg/m ³
(ii) Cristaballite	Half the limits given against quartz.
(iii) Tridymine	Half the limits given against quartz.
(iv) Silica fused	Same limit as for quartz.
(v) Tripoli: Same limit as in formula in item 2 given against quartz.	
(b) Amorphous silicates: 10mg/m ³ Total dust.	
[Asbestos (H.C.):	
(a) Amosite.....0.1 fibre/cc***	
(b) Chrysotile..... .0.1 fibre/ cc***	
(c) Crocidolite..... .0.1 fibre/ cc***	
Portland Cement: 10 mg/m ³ , total dust containing less than 1% quartz	
Coal Dust: 2 mg/m ³ , respirable dust fraction containing less than 5% quartz.	

mppcm = Million particles per cubic metre of air, based on impinge samples counted by light-field techniques.

*** (i) For fibres greater than 5 µm in length and less than 5 µm in breadth with length to breadth ratio equal to or greater than 3:1.

(ii) As determined by the membrane filter method at 400-450 × magnification (4 µm objective) phase contrast illumination.

Respirable Dust :

Fraction passing a size-selector with the following characteristics:

Aerodynamic Diameter (µ m) (Unit density sphere)	% passing selector
2	90
2.5	75
3.5	50
5.0	25
10	01

Permissible activity concentration levels for some of the radionuclides that are commonly encountered in metal recycling industries as given below :

Radionuclide	Radionuclide concentration (Bq/g*)
Co-60	0.1
Cs-137	0.1
Am-241	0.1
Ir-192	1.0"

Footnote :

Bq/g stands for Becquerel per gram. Becquerel means one transformation of a radionuclide per second : and is the SI unit of radioactivity.

Measurement shall comprise external radiation levels on the metal scrap, semi-finished and finished products as well as the background levels at the place of measurement and records of the same shall be maintained. If the radiation level on the material exceeds the background radiation level by 20 µ/hr (Micro Rad per hour).

The Atomic Energy Regulatory Board (AERB) shall be promptly intimated.

FORM-I

[Section 2(1)(I) and sub rule (3) of Rule-4]

Part-I

Form of application for grant of Certificate of Competency to a person under Rule 4

1. Name
2. Date of Birth
3. Name of the Organization (if not self-employed)
4. Designation
5. Educational qualification (copies of testimonials to be attached)
6. Details of professional experience (in chronological order):

Name of organization	Period of service	Designation	Area of responsibility

7. Membership, if any, of professional bodies
8. (i) Details of facilities (examination, testing, etc.) at his disposal.
(ii) Arrangements for calibrating and maintaining the accuracy of these facilities
9. Purpose for which certificate of competency is sought (section or sections of the Code should be stated)
10. Whether the applicant has been declared a competent person under any statute (if so, the details).....
11. Any other relevant information.....
12. Declaration by the applicant.....

I,hereby declare that the information furnished above is true; I undertake-

- (a) that in the event of any changes in the facilities at my disposal (either addition or deletion) or my leaving the aforesaid organization, I will promptly inform the Chief Inspector-cum-Facilitator;
- (b) to maintain the facilities in good working order, calibrated periodically as per manufacturer's instructions or as per National Standards; and
- (c) to fulfill and abide by all the conditions stipulated in the certificate of competency and instructions issued by the Chief Inspector-cum-Facilitator from time to time.

Place:

Date:

Signature of the applicant

Declaration by the Institution (if employed),

I,certify that Shri..... whose details are furnished above, is in our employment and nominate him on behalf of the organization for the purposes of being declared as a competent person under the Code. I also undertake that I shall—

- (a) notify the Chief Inspector-cum-Facilitator in case the competent person leaves our employment;
- (b) provide and maintain in good order all facilities at his disposal as mentioned above;
- (c) notify the Chief Inspector-cum-Facilitator any change in the facilities (either addition or deletion).

Date:

Signature.....
Designation.....
Contact No.....
e-mail id:.....
Official Seal

Note.—This declaration should be made by the Managing Director of the company or the partner of the firm or the proprietor, as the case may be.

PART-II

Form of application of grant of Certificate of Competency to an Institution under Rule-4

Name and full address of the Organisation.....

Organisation's status (specify whether Government, Autonomous, Co-operative, Corporate or Private).....

Purpose for which certificate of competency is sought (specify section(s) of the Code).

Whether the Organisation has been declared as a competent person under this rule or any other statute and if so, give details.

Particulars of persons employed and possessing qualifications and experience as set out in Schedule-I annexed to rule 4:

Serial No.	Name and designation	Qualifications	Experience	Section(s) and the Rule under which certificate of competency is sought for

6. Details of facilities (relevant to Item 3 above) and arrangements made for their maintenance and periodic calibration.

7. Any other relevant information.

8. Declaration.....

I,.....hereby, on behalf ofcertify the details furnished above are correct to the best of my knowledge, I undertake to— maintain the facilities in good working order, calibrated periodically as per manufacturer's instructions or as per National Standards; and to fulfill and abide by all the conditions stipulated in the certificate to competency and instructions issued by the Chief Inspector-*cum*-Facilitator from time to time.

Place :

Date :

Seal and Signature of Head of the Institution
or of the person authorised to sign on behalf
Designation

FORM-II

[Section 2(1)(I) and sub rule (3) of Rule-4]

Form of Certificate of Competency issued to a person or an Institution in pursuance of
rule 3 made under Section 2(1)(I).

I,.....in exercise of the powers under *Section 2 (I) (I)* of the Code and Rule made thereunder, hereby recognise Shri/Smt. in the employment of(Name of the institution) Or..... (Name of organisation) as a Competent Person for the purpose of carrying out tests, examinations and inspections and certification of such building, dangerous machinery, lift and hoists, lifting machine and lifting tackles, pressure plants, confined space, ventilation system and such other process or plant and equipment as the case may be, used in factory located in..... under Section..... and the rule made thereunder.

This certificate is valid from..... to.....

This certificate is subject to the following conditions namely:

tests, examination and inspections shall be carried out in accordance with the provision of the Code and the Rule made thereunder;

tests, examination and inspections shall be carried out under direct supervision of the Competent Person or by a person so authorised by an institution recognised to the Competent Person;

the certificate of competency issued in favour of a person shall stand cancelled if the person leaves the organisation mentioned in his application;

the institution recognised as a Competent Person shall keep the Chief Inspector-*cum*-Facilitator informed of the names, designations and qualifications of the persons authorised by it to carry out tests, examinations and inspections.

Place :

Signature of the Chief Inspector-*cum*-Facilitator

Date :

Official Seal

Note.— A separate certificate should be issued under each relevant Section. A person or an institution may be recognised as a Competent Person for the purposes of more than one Section of the Code.

Form-III

{See clause (a) of sub-rule (1) of Rule-5}

Application for Registration for
existing establishments /New
Establishment/Amendment to
certificate of Registration

Establishment Details.

Total Number of employees engaged directly in
the establishment:.....

Total Number of the contract employees engaged:
.....

Contract employees engaged or to be engaged in
process:.....

Total Number of Inter-State Migrant workers
employed:.....

LIN Number (if already registered to retrieve details of Establishment from Portal) :

Name of Establishment:

Location and Address of the Establishment:

Others details of Establishment:

Type of Establishment (Factory/Beedi

Establishment/Plantation Establishment/Construction Establishment/Other Establishment)

6. (a) For establishments/ factories:

Details of the manufacturing process	Full postal address and situation of the factory along with plan approval details	Name and address of the occupier and manager	Maximum number of workers to be employed on any day	Name of the chemicals to be handled and stored along with quantity
1	2	3	4	5

(b) For plantation:

Total area of plantation in hectares	Full name and residential address(es) of the directors (in case of a company)	Name and address of the employer	Maximum number of workers to be employed	Name of the hazardous chemicals, insecticides, pesticides to be handled and stored along with quantity
1	2	3	4	5

(c) For motor transport undertaking:

Nature of motor transport service e.g. city service, long-distance passenger service, long-distance freight service	Total number of routes	Total route mileage	Total number of transport vehicles on the last date of the preceding year	Maximum number of motor transport workers employed on any day during the preceding year	Name and address of the employer	Full name and residential address(es) of the directors (in case of a company)
1	2	3	4	5	6	7

(d) For Beedi and Cigar Work:

Financial resources of employer <i>e.g.</i> (particulars and value of movable and immovable properties, bank references, income tax assessment etc.)	Whether the employer is a trademark holder registered under the Trade and Merchandise Marks Act, 1958	Previous experience of the employer in the industry	Value of beedis and cigars, or both, manufactured at the industrial premises during the preceding financial year	Whether the proposed site of industrial premises amounts to the alteration of the site of any existing industrial premises and if so reasons for such alterations.
1	2	3	4	5

Whether any industrial premises was closed by the applicant during the period of twelve months immediately preceding the date of the application and, if so, reasons therefore	Source of obtaining tobacco	Whether the beedis or cigar, or both, manufactured by the applicant will be sold and marketed by himself or through the proprietor or a registered user of the trademark registered under the Trade and Merchandise Marks Act, 1958 or any other person	Full name and residential address(es) of the Directors (in case of a company)	Maximum number of employees to be employed on any day
6	7	8	9	10

6. (e) For building and other construction work:

Type of Construction work	Probable period of commencement of work	Expected period for completion of work	Details of approval of the local authority
1	2	3	4

6. (f) for audio-visual production:

Name and address of the Producer/ Producers of the production house	Maximum number of audio-visual workers to be employed on any day
1	2

6. (g) for registration of principal employer under Part-I of Chapter XI:

1	The name and location of the establishment
2	Postal address of the establishment
3	Full name and address of the Principal Employer (furnish father's name in the case of individuals)
4	Full name and addresses of the manager or the person responsible for the supervision and control of the establishment
5	Nature of work carried on in the establishment
6	Particulars of contractors and contract labour: Names and addresses of contractors Nature of work in which contract labour is employed The maximum number of contract labour to be employed on any day through each contractor Estimated date of commencement of each contract work under each contractor Estimated date of termination of employment of contract labour under the contractor Particular is of fees deposited
I hear by declare that the particulars given above are true to the best of my knowledge and belief.	
	Principal employer

6. (h) For Contract work:

Name and Address Contractor	Email address and Mobile of Contractor	Name and nature of work	Maximum no. of Contract labour engaged	Date of Commencement / Probable date of Completion of work
1	2	3	4	5

6. (i) The details of Inter-state migrants employed /to be employed in an establishment:

S.No.	Name	Father's/ Husband's name	Permanent address				Aadhar Number	Mobile Number
			Town/ village	Tehsil	District	State		

Ownership Type/Sector:**Activity as per National Industrial Classification:****Details of Selected NIC Code:****Date of opening/Start of business:****Identification of the establishment: e-sign/ digital sign of employer/ representative:****12. Details of Employer:-****Name & Address of Employer / Occupier / Owner/Agent:****Designation:****Father's/ Husband's Name of the Employer:****Email Address, Telephone and Mobile No:****13. Manager/ Agent Details****Full name and Address of Manager/ Agent or person responsible for supervision and control of the Establishment****Address of Manager/Agent:****Email Address, Telephone and Mobile No :****Other details:****Date:****Place:****Signature/ e-sign/ digital
signature of employer**

Form-IV

{See clause (d) of sub-rule (1) of Rule-5}

Certificate of Registration of establishments**Registration number:****Date:**

A certificate of registration containing the following particulars is hereby granted under sub-section (2) of section 3 of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (Act no. 37 of 2020) to (Name of Establishment)

Nature of work carried on in the establishment: (Please tick mark)

- (a) factory
- (b) plantation
- (c) motor transport undertaking
- (d) contract work
- (e) building other construction works
- (g) beedi cigar works
- (h) audio-visual production
- (i) any other work (not covered above)

Details of the establishment:**Total number of employees engaged directly in the establishment:****Total number of employees engaged through the contractor:****Total number of contractors and their details:****Number of inter-state migrant workers engaged:****3. (a) For establishments/ factories:**

Details of the manufacturing process	Full postal address and situation of the factory along with plan approval details	Name and address of the occupier and manager	Maximum number of workers to be employed on any day	Name of the chemicals to be handled and stored along with quantity
1	2	3	4	5

(b) For plantation:

Total area of plantation in hectares	Full name and residential address(es) of the directors (in case of a company)	Name and address of the employer	Maximum number of workers to be employed	Name of the hazardous chemicals, insecticides, pesticides to be handled and stored along with quantity
1	2	3	4	5

(c) For motor transport undertaking:

Nature of motor transport service e.g. city service, long-distance passenger service, long-distance freight service	Total number of routes	Total route mileage	Total number of transport vehicles on the last date of the preceding year	Maximum number of motor transport workers employed on any day during the preceding year	Name and address of the employer	Full name and residential address(es) of the directors (in case of a company)
1	2	3	4	5	6	7

(d) For Beedi and Cigar Work:

Financial resources of employer <i>e.g.</i> (particulars and value of movable and immovable properties, bank references, income tax assessment <i>etc.</i>)	Whether the employer is a trademark holder registered under the Trade and Merchandise Marks Act, 1958	Previous experience of the employer in the industry	Value of beedis and cigars, or both, manufactured at the industrial premises during the preceding financial year	Whether the proposed site of industrial premises amounts to the alteration of the site of any existing industrial premises and if so reasons for such alterations.
1	2	3	4	5

Whether any industrial premises was closed by the applicant during the period of twelve months immediately preceding the date of the application and, if so, reasons therefore	Source of obtaining tobacco	Whether the beedis or cigar, or both, manufactured by the applicant will be sold and marketed by himself or through the proprietor or a registered user of the trademark registered under the Trade and Merchandise Marks Act, 1958 or any other person	Full name and residential address(es) of the Directors (in case of a company)	Maximum number of employees to be employed on any day
6	7	8	9	10

(e) For building and other construction work:

Type of Construction work	Probable period of commencement of work	Expected period for completion of work	Details of approval of the local authority
1	2	3	4

(f) for audio-visual production:

Name and address of the Producer/ Producers of the production house	Maximum number of audio-visual workers to be employed on any day
1	2

(g) for registration of principal employer under Part-I of Chapter XI:

1	The name and location of the establishment
2	Postal address of the establishment
3	Full name and address of the Principal Employer (furnish father's name in the case of individuals)
4	Full name and addresses of the manager or the person responsible for the supervision and control of the establishment
5	Nature of work carried on in the establishment
6	Particulars of contractors and contract labour: Names and addresses of contractors Nature of work in which contract labour is employed The maximum number of contract labour to be employed on any day through each contractor Estimated date of commencement of each contract work under each contractor Estimated date of termination of employment of contract labour under the contractor Particular is of fees deposited
I hear by declare that the particulars given above are true to the best of my knowledge and belief.	
	Principal employer

(h) For license to contractors:

Name and Address Contractor	Email address and Mobile of Contractor	Name and nature of Work	Maximum No. of Contract labour engaged	Date of Commencement / Probable date of Completion of work
1	2	3	4	5

(i) The details of Inter-state migrants employed /to be employed in an establishment:

S.No.	Name	Father's/ Husband's name	Permanent address				Aadhar Number	Mobile Number
			Town/ village	Tehsil	District	State		

Other details:

Amount of registration fee paid:

Remarks of registering officers:

Date:

Place:

Signature/ e-sign/ digital
signature of employer**Conditions of registration:**

Every certificate of registration issued under Rule 5 shall be subject to the following conditions namely:-

the certificate of registration shall be non-transferable; and

the number of workers employed in an establishment directly or contract employees shall not on any day exceed the maximum number specified in the certificate of registration; and

Save as provided in the rules the fees paid for the grant of registration certificate shall be non-refundable.

The employer shall intimate the change, if any, in the number of workers are the conditions of work to the registry officer within thirty days.

The employer shall within 30 days of the commencement and completion of any work, intimate to the Inspector-cum-Facilitator having jurisdiction in the area, where the proposed establishment ,or as the case may be, work is to be executed, intimating the actual date of the commencement, or as the case may be, completion of establishment such work in Form- VI annexed to these rules electronically.

A copy of the certificate of registration shall be displayed at the conspicuous places at the premises where the work is being carried on.

FORM-V
{See sub-rule (7) of Rule-5}
Register of Establishment

S.no.	Nature of work	Registration No. and Date	Name and Address, location of the establishment registered	Name, Address and Contact Details of Employer	Total number of Workers and Total Horse power (if any)	Total number of contract Workers	Remarks
1	2	3	4	5	6	7	8
	Factories Plantation Motor transport undertaking Beedi and cigar work Building and other Construction work Audio-visual production Contract work Interstate Migrant Work Any other work (not covered above)						

FORM-VI**{See sub-rule (1) of rule 7}****Notice for commencement or cessation or completion of work****A- Notice of Commencement / cessation of Establishment:**

Registration No:

Name and Address of Establishment:-

Name and Designation of employer/ Port authority (who has ultimate control over the affairs of the establishment :-

Full address to which communication relating to the establishment to be sent :-

Nature of work of the establishment :-

In case of the notice is for commencement of work the approximate duration of work:-

In case of cessation, the date of cessation:

I/We hereby intimate that the work of establishment having registration No. dated is likely to commence/cessation/ is likely to be completed with effect from (Date)/ on (Date)

B- In case of cessation of work:

I/we hereby certify that the payment of all dues to the workers employed in the establishment have been made and the premises are kept free from storage of hazardous chemicals and substances.

Signature of the Employer

To,

1. The Registering Officer,

.....

2. The Inspector-cum-Facilitator,

.....

FORM-VII
{See sub-rule (2) of rule 8 and sub-rule (1) of rule 123}
Health Register

The medical examination shall be conducted by a qualified medical practitioner as per following proforma:

Demographics:

Question	Answer	Remarks
Date		
Name of worker		
Age		
Permanent address		
Gender		
Total Number of family members		
Total monthly family Income		
Is the employee under ESI (Employees' State Insurance) Scheme? If yes, provide IP Number	Yes/No	
Is the employee under any other health scheme apart from ESI-Scheme? (If yes, provide the name of the scheme)	Yes/No	

Occupational History:

Question	Answer	Remarks
Present Designation		
Work Profile		
Duration of service in the present work profile		
Working Hours per Shift		
Night Shift per week		
Night Shift per Month		

Brief Review of Medical History: Diagnosed previously or currently under treatment or currently suffering from:

Question	Answer (yes/no)	Remarks
Anemia		
Jaundice		
Asthma		
COPD		
History of any other Lung Disease: (If yes, please specify)		
Vertigo/Dizziness		
Diabetes Mellitus		
Hypertension		
Any Cancer (If yes, please specify the Cancer)		
Chronic Low Back Pain		
Chronic Pain in Hand or Elbow		
Hernia		
Hydrocele		

Varicose Vein		
Haemorrhoids		
History of amputation/fracture/dislocation injury during work (If yes, please specify)		
Dermatitis (If yes, specify Site)		
Hearing Impairment		
Visual Impairment		
Any Major Illness requiring hospitalization in last 1 year (If yes, Name of the Disease)		
Occupational Injury in Last 1 year: if yes specify the location of injury and frequency		

Current Symptoms-Diseases Module

Question	Answer (Yes/No)	Remarks
Smoking habit		
Chewing Tobacco or Pan Masala or <i>Gutkha</i>		
Alcohol Addiction		
Dermatosis (Irritant Contact Dermatitis/Eczema/Chloracne/Allergic Contact Dermatitis)		
Mucosal Irritation of Eyes/Nose/Throat with response to chemical agent or biological agent		
Symptoms like Respiratory Difficulty/ Chest Tightness/ Dry Cough at beginning of shift		
Currently suffering from TB		
Jaundice or Hepatitis		
Currently suffering from Low Back Pain		
Currently suffering from Pain in Hand or Elbow		
Currently suffering from Visual Problems		
Currently suffering from Hearing Problems		
Any current injury (amputation/ fracture/ dislocation)		
Any current musculoskeletal sprains/ strains		

Physical Examination

Question	Answer (Yes/No)	Remarks
Date of examination		
General Skin Condition: (If any Dermatitis, please mention its location)		
Weight (in Kg)		
Height (in Meter)		
Temperature (0F)		
BP		
Pulse		
SPO2		
Respiratory Rate		
Examination of Breast of female-employee		

Investigation report:**Routine blood investigation (attach the photocopy of the report)****Blood grouping and Rh Typing and Hb Electrophoresis (once in a life time)**

Parameter	Answer (Normal/ Increase/ Decreases)	Value
Hb%		
Total WBC Count and Differential Count		
Platelet Count		
ESR		
FBS		
PPBS		
HbA1C level		
BUN		
Creatinine		
Total Protein		
Albumin		
Globulin		
SGOT		
SGPT		
Bilirubin		
Urine RE		
Urine ME		
Prostate Specific Antigen (PSA)		

Standard Chest X-ray (PA) view (attach the copy of the report):

Parameter	Answer (Normal/ Abnormal)	Value (if any importance)
Date		
Report		

Eye examination: (attach the photocopy of the report)

Parameter	Value/ Result/ Interpretation
Date	
Visual inspection of Eye for any abnormality like corneal opacity/scaring, cataract <i>etc.</i>	
Visual Acuity: Right	
Visual Acuity: Left	
Colour Vision	
Field of Vision	
Binocularity	
Lateral Phoria	
Vertical Phoria	
Stereoscopic Vision and Depth Perception Testing	
Fundus (Retina) examination	

12 lead ECG and Echocardiography:**Final report:****MEDICAL FITNESS TESTS FOR PERSONS WORKING AT HEIGHT****(as may be applicable):**

Detailed Medical History and in-Depth General Medical Examination including tests for Vision, Hearing, Musculoskeletal System, Respiratory System, Cardiovascular System *etc.* (As applicable to all employees)

Special Examination—

- (a) Cardiovascular: Uncontrolled hypertension or ischemic heart disease will be a contraindication. In the presence of hypertension and abnormal ECG findings, the employee should be referred to a Cardiologist for fitness;
- (b) Tests for Labyrinthine functions and for sense of position Eye Examination for Bilateral Nystagmus, Romberg sign. The presence of bilateral nystagmus and a positive Romberg sign will be an absolute contra-indication;
- (c) Neurological examination Evaluate seizure disorders: CT Scan of Brain and E.E.G., if indicated;
- (d) Assessment of Diabetic Control Status: (in case of employees suffering from Diabetes Mellitus);
- (e) Assessment of Phobia (Acrophobia) and any other Mental Health Disorder like Anxiety or Depression;
- (f) Evaluation for Vertigo and Dizziness

For use of Industrial Safety Section—

Walking freely over a horizontal bar at 1 ft. height: PASS / FAIL

Wearing a safety belt and tying the rope knot: PASS/ FAIL

Walking over a horizontal structure at 9 ft. height wearing a belt: PASS/ FAIL

General physique (O.K./NOT O.K): PASS/ FAIL

H. Any other information/examination/biological investigation/test as mutually agreed by the employer and qualified medical practitioner.

FORM-VIII**{See sub-rule (2) of rule 8 and sub-rule (2) of rule 123}****Certificate of Fitness**

(As prescribed under the hazardous process, dangerous operations, section 6 (1)(c) and rules therein)

Serial Number:-

I certify that I have personally examined Shri/Smt..... son/daughter of residing at who is desirous of being employed as(designation) in(process, department and factory) and that his age....., as nearly as can be ascertained from my examination, isyears, and that he is, in my opinion, fit/unfit for employment in the above mentioned factory.

2. He may be produced for further examination after a period of.....

3. The serial number of the previous certificate is.....

Signature/ Left Thumb impression of the person examined.	Signature, seal and registration no. of qualified medical practitioner /Medical Officer
	Date

I certify that I examined the person mentioned above on	I extend this certificate until (if certificate is not extended, the period for which the worker is considered unfit for work is to be mentioned)	Signs and symptoms observed during examination	Signature, seal and registration number of qualified medical practitioner
1	2	3	4

Form-IX
[See sub-rule (1) of rule 9]
Letter of appointment to employees

Name of establishment:

Name of employee:

Employee's distinct number or code:

Father's name:

Aadhaar number:

Labour Identification Number (LIN) of the establishment:

Universal Account Number (UAN)/Insurance Number (ESIC):

Designation:

Category of skill:

Date of joining:

Wages, Basic Pay & Dearness Allowance:

Other allowance including accommodation whichever is/are applicable:

Avenue for achieving higher wages/higher position:

Applicability of social security EPFO and ESIC benefits applicable:

Health check-up:

Broad Nature of duties to be performed:

Any other information:

Signature
Occupier/employer/
owner/agent/manager.

Form-X

{See sub-rule (3) of rule 10}

Notice of Accidents, or dangerous occurrence resulting in Death or Bodily Injury

Dated.....

To,

.....
.....

Sir,

I hereby give notice under section 10 of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 that fatal/non-fatal accident occurred in this establishment to the person mentioned below:

Name of occupier/Employer.....

Address of E.&I. Employer's Code No.....premises where accident or dangerous occurrence took place.....

Nature of Industry.....

Branch or department and exact place where the accident or dangerous occurrence took place.....

Name and address of injured person.....

Sex.....

Age (last birthday).....

Occupation of the injured person.....

Local E.S.I. Office to which the injured person is attached.....

Date, shift and hour of accident or dangerous occurrence.....

Hour at which the injured person started work on the day of accident or dangerous occurrence.....

Whether wages in full or part are payable to him for the day of the accident or dangerous occurrence.....

Cause or nature of accident or dangerous occurrence.....

Cause of accident or dangerous occurrence:

If caused by machinery.....

Give the name of the machine and the part causing the accident or dangerous occurrence.....

State whether it was moved by mechanical power at that time.....

State exactly what the injured person was doing at that time.....

In your opinion, was the injured person at the time of accident or dangerous occurrence.....

Causing contravention of provisions of any law applicable to him, or causing contravention of any orders given by or on behalf of his employer, or causing without instructions from his employer.

In case reply to (c), (i)(ii) or (iii) is in the affirmative whether the act was done for the purpose of securing safety in connection with the employer's trade or business.

In case the accident or dangerous occurrence happened while travelling in the employer's transport state whether.....

The injured person was travelling as a passenger to or from his place of work.....

The injured person was travelling with the express or implied permission of his employer,

The transport is being operated by or on behalf of the employer or some other person by whom it is provided in pursuance of arrangements made with the employer, and

the vehicle is not/being operated in the ordinary course of public transport service.

In case the accident or dangerous occurrence happened while meeting the emergency state.....

Its nature.....

Whether the injured person at the time of accident or dangerous occurrence was employed for the purpose of his employer's trade or business in or about the premises at which the accident or dangerous occurrence took place.

Describe briefly how the accident or dangerous occurrence occurred.

Name and addresses of witnesses :(1) (2)

(a) Nature and extent of injury (e.g. fatal, loss of finger, fracture of leg, sealed or scratch and followed by sepsis.)

(b) Location of injury (right leg, left hand or left eye etc.)

(a) If the accident or dangerous occurrence is not fatal, state whether the injured person was disabled for more than 48 hours.

(b) Date and hour of return to work.

(a) Physician, dispensary or hospital from whom or in which the injured person received or is receiving treatment.

(b) Name of dispensary/panel doctor selected by the injured person.....

Has the injured person died.....

If so, date of death.....

I certify that to the best of my knowledge and belief, the above particulars are correct in every respect.

Signature

Name and Designation of the
Occupier or Manager-Employer
Employer's Address and Code No.

(This space is to be completed by the Inspector-cum-Facilitator)

Date of receipt.

Number of accidents or dangerous occurrences. Causation number, other particulars (e.g. fatal leg injury, arm injury, etc.)

Date of Investigation.....

Result of Investigation.....

Form-XI
{See sub-rule (3) of rule 10}
Notice of dangerous occurrence

Name and address of Establishment.....
 Name of the Occupier.....
 Name of the Manager.....
 Name of Industry.....
 Branch or Department and exact place where the dangerous occurrence took place.....
 Date and hour of occurrence.....
 Nature of Accident or Dangerous Occurrence (state exactly what happened).....
 Details of Employees affected by such dangerous occurrence:

Sl. no	Name of the Employee	Employee Code	Designation

I certify that, to the best of my knowledge and belief, above particulars are correct in every respect.

Signature of the Occupier /
Manager.

Date of dispatch of report.....

(This space to be completed by Inspector-cum-Facilitator)

District..... D.O. No..... Causation No.....	Date of receipt..... Date of investigation.....
Result of investigation:	

Form-XII
(See Rule 12)
NOTICE OF DISEASE

Name and address of establishment:

Nature of establishment:

Details of Patient:

Name of Patient:

Age and gender:

(b) Works number of Patient:

(c) Address of Patient:

(d) Precise occupation of patient:

Nature of disease from which patient is suffering:

Date of Detection of Disease:

Details of Medical Practitioner:

Has the case been reported to the Medical Officer :

Signature of employer or
occupier or manager

Date:

FORM-XIII

[See sub-rule (1) of Rule 18 and sub-rule (3), (5) of rule 52]

Attendance Register*Name of Factory or Department.....*

	Time of commencement of work	Rest period				Time of completion
		From	To	From	To	
Monday to Friday						
Saturday						
Sunday						
System of rotation of relays						

Serial No.	Employee code	Name of employee	Father's name	Nature of work	Department	Corresponding to that in Form		1 st	2 nd	3 rd	4 th	5 th	6 th	7 th	8 th	9 th	10 th	11 th	12 th	13 th
						Group or relay	Shift													
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
Month..... Year.....																				

14 th	15 th	16 th	17 th	18 th	19 th	20 th	21 th	22 th	23 th	24 th	25 th	26 th	27 th	28 th	29 th	30 th	31 th	Total No. of days worked	Rate of basic wages	Rate of allowance, if any	Total hours of overtime
22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43

Rate of overtime	Deduction, if any		Fine	Actual wages paid	Total number of weekly holidays lost by the worker	Date(s) on which compensatory holiday(s) Will be given	Remarks of indication showing that the payments have been made together with the dates
	On account of provident fund	On account of advances					
44	45	46	47	48	49	50	51

FORM -XIV

{see sub-rule(2) of rule 47}

Notice of period of work

Date of enforcement.....

Name of establishment under which it is registered/proposed to be registered.....

place.....district.....

Group	Nature of work of each group	Number of workers employed in each group		Relay or set of workers	Shift or period of work	Number of hours of employment per day ofall employee for each relay													
						Monday		Tuesday		Wednesday		Thursday		Friday		Saturday		Sunday	
		Permanent	Temporary			Men	Wome	Men	Wome	Men	Wome	Men	Wome	Men	Wome	Men	Wome	Men	Wome
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Hours (time) of beginning and ending work for each relay, group and intervals of rest fixed under rule.....

Worker	Group	Name of work of each group	Relay or set of workers	Shift or period of work	Work commences		Rest interval or intervals	Work end								
					Mondays to Fridays	Satur days		From	To	From	To	From	To	Mondays to Fridays	Saturdays	Sundays
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
Men Women Adolescent																

Charts showing the relation of relays working on continuous processes similar to those prescribed in

Schedule-II

First week	Second week	Third week
Mon. Tue. Wed. Thu. Fri. Sat. Sun.	Mon. Tue. Wed. Thu. Fri. Sat. Sun.	Mon. Tue. Wed. Thu. Fri. Sat. Sun.
Shift Relay		

Factory Manager's Signature.....

Signature of inspector-cum- Facilitator.....

Instructions to be followed while filling in the notice of periods of work

1. Divide all the workers into groups according to their nature of work. Show the number of workers working in each group.
2. Use numerical (1, 2, 3 and 4, *etc.*) for groups.
3. Show the nature of work against each group.
4. Make relays of groups accordingly specify them as I, II, III, *etc.*
5. Show the daily working hours *exclusive of periods of the fixed rest interval* of each relay or set of workers in the upper half of the notice.
6. Use letters, A, B, C, *etc.* for shifts and periods of work.
7. Do not arrange the shift in such a way that more than one relay of workers is engaged in work of the same kind at the same time as overlapping shifts are prohibited .
8. Arrange the periods of work for employee in such a way that no adult worker is required to work for more than 8 hours in any day and that no worker shall work more than 5 hours before he has had an interval of rest for at least half an hour.
9. Arrange the working hours in such a way that weekly hours of the workers do not exceed 48 hours a week . Arrange the periods of work of adult workers in such a way that inclusive of rest interval they shall not spread over more than 10-1/2 hours .
10. Show the weekly holiday for each relay or set of workers in the foot-note of each notice.
11. Submit the notice of periods for work in duplicate to the Inspector-cum-Facilitator of the Region concerned before the day it is enforced. If there is any change in the system of work a revised notice of periods for work shall be submitted (**Section 31**).

Special instructions for filling in the chart which is to be used only in cases of relays working on continuous process or of sets of workers working in successive periods.

- I. Show the periods of work *Inclusive of rest intervals* of adult workers on continuous processes in the upper half of the notice.

FORM-XV
(See Rule 49)
LEAVE WITH WAGES REGISTER

NAME OF ESTABLISHMENT

Serial No..... Department:-..... Serial no. or code in the Register of employee..... Date of entry into service:-.....	Name:-..... Father's name:-..... Date and amount of payment made:-..... in lieu of leave due:-.....
--	--

1	Calendar year service	
2	Wage paid from.....to.....	
3	Wages earned during the wage period	
4	No. of days of work performed	No. of days worked during the calendar year
5	No. of days of lay-off	
6	No. of days of maternity leave	
7	No. of days of leave enjoyed	
8	Total of Columns 4 to 7	
9	Balance of leave from preceding year	Leave to credit
10	Leave earned during the year mentioned in Column 1	
11	Total of Columns 9 and 10	
12	Whether leave in accordance with scheme under Section 32 was refused	
13	Leave enjoyed from.....to.....	
14	Balance of leave to credit	
15	Normal rate of wages	
	Remarks if any	

FORM-XVI
(See sub-rule (1) of rule 50)
Leave Book for Employee

NAME OF ESTABLISHMENT

Serial No:-..... Department:-..... Serial no. or code in the Register of employee:-..... Date of entry into service:-.....	Name:-..... Father's name:-..... Date and amount of payment made in lieu of leave due:-.....
--	---

1	Calendar year service	
2	Wage paid from.....to.....	
3	Wages earned during the wage period	
4	No. of days of work performed	No. of days worked during the calendar year
5	No. of days of lay-off	
6	No. of days of maternity leave	
7	No. of days of leave enjoyed	
8	Total of Columns 4 to 7	
9	Balance of leave from preceding year	Leave to credit
10	Leave earned during the year mentioned in Column 1	
11	Total of Columns 9 and 10	
12	Whether leave in accordance with scheme under Section 32 was refused	
13	Leave enjoyed from.....to.....	
14	Balance of leave to credit	
15	Normal rate of wages	
16	Remarks	

Date:

Signature of employer or person authorized by him

Form XVII**(see Rule 53)****[Register of Accidents and Dangerous Occurrences]**

Serial No.	Date of report in Form X /XI to inspector cum-Facilitator (and notice to insurance authorities)	Time of report and notice	Name and address of the injured person	Sex	Age	Insurance No.
1	2	3	4	5	6	7

Shift, department and occupation of employee	Injury or details of dangerous occurrence					
	Date	Time	Place	Cause of injury or dangerous occurrences	Nature of injury or dangerous occurrences	What exactly was the injured person doing at the time of injury
8	9	10	11	12	13	14

Name, occupation, address and signature or thumb-impression of the person giving notice	Signature and designation of the person who makes the entry	Name, address and occupation of two witnesses	Date of return of injured person to work	Name of the State Insurance Local Office to which the injured person is attached	Remarks, if any
15	16	17	18	19	20

FORM-XVIII
(See sub-rule (a) of rsule 55)
(Annual Return)
Year ending 31st December, 20...

1. Licence number issued by the Chief Inspector-cum-Facilitator/Registering officer
2. Name of the factory/ Establishment:-.....
3. Name the occupier/Employer:-.....
4. Name the Manager.....since
5. District:-.....
6. Postal address, email-address and mobile no.....
7. Nature of Establishment/Industry (General/Hazardous/MAH).....
8. Main work/product of the establishment.....
9. Average number of employees employed daily.....
- (ii) Average number of workers [Section 2(1)(zzl)] employed daily.....

The average daily number should be calculated by dividing the aggregate of attendance on working days by the number of working days in the year.[In reckoning attendances (1) attendance of a employee for less than half of his scheduled working hours on a working day shall be omitted, and attendance for half of his scheduled working hours or more on a working day shall be treated as full attendance (2) attendance of both temporary as well as permanent workers shall be counted. Attendances on separate shifts (e.g. night and days shifts) should be counted separately. Days on which the factory was closed, for whatever cause, and days on which the manufacturing processes were not carried should not be treated as working days.

	Employees directly by, Employer	Employees directly by the contractor	Total average	Number of apprentices	Number of "other apprentices"
Men					
Women					
Adolescent					
Total					

10. Name, address and email- address of the contractor (s).....
11. (i) Normal hours worked per week for
 - Male Worker.....
 - Woman Worker.....
 - Other Apprentices.....
- (ii) Total normal Man hour worked under Section 25.....
 (Explanation; Man hour includes work done by employees)
12. Number of days worked in the year....
13. What rest for intervals were given to employees (half an hour or one hour or two hour or others)
14. Whether first day of week was substituted as weekly holidays ?Such numbers.....
15. Was the factory or part of factory is engaged in continuous process under schedule-II (details of class of work).....
16. Over time (Section 27):
 - (i) Total Man hour worked during the period under Section 27.....
17. Average number of woman employees engaged in a shift or part there of (Between 7 PM to 6 AM)
 - (i) Between 7 PM to 10 PM.....
 - (ii) 10 PM to 6 AM.....

18. *Compensatory Holidays*

- (i) Number of workers exempted from Section 26 of the code.....
- (ii) Number of workers, who received holidays in the—
- (a) Same month.....
- (b) Following month.....
- (c) Third month.....

19. *Leave with Wages(Section 32)*

- (i) Total number of persons employed during the year
- (ii) Number of persons who are entitled to leave with wages during the year preceding the year for which this return is submitted
- (iii) Number of persons who are entitled to leave with wages during the year for which this return is submitted
- (iv) Number of persons who were granted leave during the preceding year.....
- (v) Number of persons who were granted leave during the year for which the return is submitted
- (vi) (a) The total number of workers discharged or dismissed from service during the year.....
- (b) Number of discharged workers paid wages in lieu of leave.....
- (c) Total amount of wages paid in lieu of leave.....
- (d) Total number of workers who left the services of their own accord.....
- (vii) Number of persons who gave notice not to avail themselves of leave during the year in which leave accrued

20. (i) Total number of days of involuntary unemployment during the year.....

(ii) Number of unemployed workers.....

21. Does the factory come under—

- (i) Section 2(1)(za).....
- (ii) Section 82.....
- (iii) Section 80.....

22. Average daily number of employee employed in dangerous operations or Hazardous Process in a factory or building and other construction work.....

23. (i) No. of safety officers employed under Section 22.....

(ii) Name of chief safety officer and email address.....

(iii) Name of the secretary of safety committee.....

24. If welfare officer is appointed under Section 24 (2) (iv).....

25. CANTEENS

(For establishment ordinarily employing 100 or more workers)

26. Is a canteen provided in compliance of Section 24(1)(v) and Rule made therein

Does the canteen provide—								
Cooked food and refreshment, etc.	Cooked food only	Refreshment and tea only	Tea only	Approximate number of workers patronizing canteen (daily)	Are the charges levied below cost price, if so, state items provided below cost price	Percentage of expenditure borne by the employer (details regarding items, if any, and amount subsidized should be given)	How is the canteen managed	General remarks
1	2	3	4	5	6	7	8	9

* (Column 26). If the columns are insufficient for giving details, a separate sheet may be attached and detailed information submitted. Enter "Nil" against the column which is not applicable to your factory.

27. CRECHE (For establishment ordinarily employing more than 50 workers) Is a creche room provided/arranged in compliance of provisions of the Section 24(3) and rule made therein [Provide Details , a separate sheet may be attached]										
SHELTERS, REST ROOMS OR LUNCH ROOMS (For establishment ordinarily employing more than 50 workers) 28. Is a shelter, rest-room or lunch room provided in compliance of Section 24(2)(iii) and Rule made therein in addition to a canteen?										
Average daily attendance of workers of shelter, rest room or lunch room			Details of facilities provided for drinking water		Details of accommodation, furniture and other equipments provided			General remarks		
1			2		3			4		
29. ACCIDENTS <i>"Fatal and non-fatal accidents"</i>										
1			2		3		4			
Total number of accidents of dangerous occurrences during the year			Number of persons killed		Number of persons injured		Non-fatal accidents in which the workers returned to work during the year			
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> Fatal Non fatal Dangerous occurrence without injury </div>							Occurring during the year		Occurring during the previous year	
							Number of accidents	Number of persons injured	Number of man-days lost on account of absence	Number of accidents
Total no. of fatal accidents in preceding year of this return period.....										
I/We certify that information given by me/us is true and correct to the best of my/our knowledge.										
The employer of every establishment shall furnish to Inspector-cum-Facilitator of region on or before 31 January of each year an annual return in the form set forth for it.										
Signature of Manager..... Dated.....						Signature of Employer.....				

FORM-XIX
(see sub-rule (b) of Rule 55)
Half Yearly Return

Period ending 30 June, 20...../ 31 December, 20

1. Licence number issued by the Chief Inspector-cum-Facilitator .
2. Name of the factory.....
3. Name the occupier.....
4. Name the manager..... since.....
5. District.....
6. Postal address, email-address and mobile no.
7. Nature of industry (Hazardous/MAH).....
8. Main product of the factory.....
9. (i) Average number of employees employed daily.....
- (ii) Average number of workers [Section 2(1)(zzl)] employed daily.....

The average daily number should be calculated by dividing the aggregate of attendance on working days by the number of working days in the year.[In reckoning attendances (1) attendance of a employee for less than half of his scheduled working hours on a working day shall be omitted, and attendance for half of his scheduled working hours or more on a working day shall be treated as full attendance (2) attendance of both temporary as well as permanent workers shall be counted. Attendances on separate shifts (e.g. night and days shifts) should be counted separately. Days on which the factory was closed, for whatever cause, and days on which the manufacturing processes were not carried should not be treated as working days.

	Employees directly by, occupier	Employees directly by the contractor	Total average	Number of apprentices	Nnumber of "other apprentices"
Men					
Women					
Adolescent					
Total					

10. Name and address and email- address of the contractor (s).....
11. Number of days worked in the period.....
12. Total no. of fatal accident or any death in the period
13. Month of safety audit in the year
14. If recommendations made in safety audit have been complied with(Yes/NO).....

I/We, certify that information given above by me/us is true and correct to the best of my/our knowledge.

..... <i>Signature of Employer</i> <i>Signature of Manager</i>
The average daily number should be calculated by dividing the aggregate number of attendances on working days by the number of working days during the half year. In reckoning attendances (1) attendance of a employee (a) for less than half of his scheduled working hour, on a working day shall be omitted, and (b) attendance for a period equal to half of his scheduled working hours or more on a working day shall be treated as full attendance. (2) Attendance of both temporary as well as permanent employee shall be counted.	Attendances on separate shifts (e.g. night and day shifts), should be counted separately. Days on which the factory was closed, for whatever cause, and days on which the manufacturing processes were not carried on should not be treated as working days. The employer of every establishment referred to in Rule 55 shall furnish to the Inspector-cum-Facilitator of region, on or before [July, 31] of each year, a half-yearly return in the Form set forth in the above Form.

FORM-XX
(See sub-rule (2) of rule 58)
Nomination Form

This nomination is being done on the.....(date) day of.....(month).....(year).
 I , son/daughter of..... hereby require that in the event of my death
 before resuming work, that balance of my pay, due for the period of leave with wages not availed of shall
 be paid to..... who is my.....

Witness:

(1)

Signature-

Name.....

Addresses.....

Identity Proof No.....

(2)

Signature-

Name.....

Addresses.....

Identity Proof No.....

Signature and address of employee

Form- XXI**(See sub-rule (1) of rule 71)****APPLICATION FOR LICENSE UNDER PART-I OF CHAPTER XI**

Type of Establishment	Name and Address of establishment	Nature of work carried out in the establishment (ii) Activity as per National Industrial classification	Date of commencement	Permanent establishment or probable date of completion	Maximum number of employees employed/ proposed to be employed	Maximum number of employees employed/ proposed to be employed

V. DETAILS OF ESTABLISHMENTS FOR WHICH SINGLE LICENCE IS REQUIRED (IF APPLYING FOR)

Name of States in which the establishments are situated	Name of each work	Maximum number of labour will be/ is employed	Date of commencement	Permanent establishment or probable date of completion	Maximum number of employees employed/ proposed to be employed	Registration number, if obtained, then details thereof

Signature of Contractor**APPLICATION FOR AMENDMENT OF LICENCE**

1.Licence No.

Date:

2. LIN & PAN

3. Name and address of the establishment:

4.Details for which amendment is sought :

(a) Maximum number of worker presently employed : (If there is increase in the maximum number of workers to be employed, then additional fees/security deposit as per law needs to be deposited:

(b) Details of fees paid through e payment date on which made :

(c) Other details requiring amendment in the licence issued (Necessary documents may be uploaded in support of change required)

Date of Application :**Signature of the Contractor**

Form-XXII

{See sub-rule (2) of rule 71}

Form of Certificate by Principal Employer

Certified that:

I have engaged the applicant (name of the contractor) as a contractor in my establishment for the work _____ to be carried out from _____ (date) to _____ (date).

I undertake to be bound by all the provisions of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 and the Uttar Pradesh Occupational Safety, Health and Working Conditions Rules, 2021 in so far as the provisions are applicable to me in respect of the employment of contract labour/inter-state migrant workmen* by the applicant in my establishment.

The engagement of contract labour in the said work is not prohibited under section 57 of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 or an award or a settlement.*

My registration number as Principal Employer under the Code is

*Please strike off whichever is not applicable.

Date:

Place:

Signature of Principal employer

Name and Address of Establishment

Form-XXIII
(See Rule-75 and Rule-76)
Format of licence

Licence No.-----

Date: -----

Fees paid: Rs. -----

Security deposit: Rs

Licence is hereby granted tounder sub-section (1) of section 47 of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 subject to the conditions specified in the Annexure.

Name and location of work

Name of the principal employer.....

Registration Certificate no. and date of the principal employer.....

The licence shall remain in force till.....(date to be indicated)].

Maximum number of contract labour/migrant workmen to be employed on a single day under the licence :

Date.....

Signature and Seal of the Authority

AMENDMENTS:

Year when Amended	Maximum number of Contract labour /workers on any one day	Date of payment of amendment fee	Date of Payment	Signature of the Issuing Authority

Signature of Authority

RENEWAL

Date of renewal	Fee paid for renewal	Date of expiry	Seal and signature of Authority
1.			
2.			
3.			

ANNEXURE

The licence is subject to the following conditions:

The licence shall be non-transferable.

The number of workmen employed as contract labour/ migrant labour in the establishment shall not, on any day, exceed the maximum number specified in the licence.

Except as provided in the rules, the fees paid for the grant or, as the case may be, for renewal of the licence shall be non-refundable.

The rates of wages payable to the workmen by the contractor shall not be less than the rates prescribed for the employment under the Minimum Wages Act, 1948 (11 of 1948) or Code on Wages, 2019 (29 of 2019), where applicable, and where the rates have been fixed by agreement, settlement, award, or by the State Government, not less than the rates so fixed.

(a) In case where the workmen employed by the contractor perform the same or similar kind of work as the workmen directly employed by the principal employer of the establishment, the wage rates, holidays, hours of work and other conditions of service of the workmen of the contractor shall be the same as applicable to the workmen directly employed by the principal employer of the establishment on the same or similar kind of work; provided that in the case of any disagreement with regard to the type of work the same shall be decided by the concerned Additional/ Deputy Labour Commissioner having jurisdiction, whose decision shall be final.

In other cases the wage rates, holidays, hours of work and conditions of service of the workmen of the contractor shall be such as may be specified in this behalf by the concerned Additional/ Deputy Labour Commissioner having jurisdiction.

Every contract labour/migrant worker shall be entitled to allowances, benefits, facilities etc, as prescribed in the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (37 of 2020) and rules made there under.

In every establishment where 20 or more women are ordinarily employed as there shall be provided 2 rooms of reasonable dimension for the use of their children under the age of six years. One of such rooms would be used as a play room for the children and the other as bed room for the children. For this purpose the contractor shall supply adequate number of toys and games in the play room and sufficient number of cots and beddings in the sleeping room. The standard of construction and maintenance of the creches may be such as may be specified in this behalf by the concerned Additional/ Deputy Labour Commissioner having jurisdiction.

No women shall be employed by any contractor before 6 a.m. or after 7 p.m.: Provided that this clause shall not apply to the employment of women in pit head baths, creches and canteens and as mid-wives and nurses in hospitals and dispensaries.

The licensee shall notify any change in the number of workmen or the conditions of work to the Authority.

A copy of the licence shall be displayed prominently at the premises where the contract work is being carried on.

The contractor shall comply with all the provisions of the Code and these Rules.

The licensee shall, within fifteen days of the commencement and completion of each contract work, submit a return to the Authority designated under section 46 of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (37 of 2020) intimating the actual date of the commencement or, as the case may be, completion of such contract work in relevant Form.

FORM-XXIV

(see sub-rule (5) Rule - 78)

Register of security deposit refund release

Sl. no.	Name and address of the contractor	Amount of security deposited	Date of security deposited	Amount released from security deposit for payment	Reference of order of authority for release of payment from security deposit	Remarks
1	2	3	4	5	6	7

FORM-XXV

(see Rule-80)

Register of contractors

S. no.	Licence no. and date	Name and address of the Principal employer	Name and address of the contractor	Nature/ activity to be under taken by the contractor	Maximum workers to be employed on any day	Probable date of commencement	Date of cessation	Details of amendment if any	Renewed up to
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

FORM-XXVI

(see sub-rule (1) of Rule- 81)

Notice of commencement/completion of work

Name of the principal employer under the Contract Labour (Regulation and Abolition) Act, 1970 (37 of 1970)/Employer under the Building and Other Construction Workers (Regulation of Employment and Conditions of Service) Act, 1996 (27 of 1996)/ Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2021 (37 of 2020)*

LIN/Pan No.

Email Id

Mobile No.

Name of the contractor(if applicable):

No. and date of Certificate of Registration/Licence *

Name of person in-charge of the work :

LIN/Pan No. of person in-charge of work:

Email Id of person in-charge of work:

Mobile No. of person in-charge of work:

The nature of work involved and the facilities, including any plant and machinery provided in establishment:

The arrangements for the storage of explosives, if any, to be used in the establishment:

I/We hereby intimate that the work (Name of work) given to (name of the contractor) having licence/ Registration Certificate No. dated* has been/is likely to be commenced / completed with effect from(date)/on (date).

To

The Authority

.....

The Inspector-cum-Facilitator

.....

* Please strike off whichever is not applicable.

Form-XXVII
(See Rule-83)
EXPERIENCE CERTIFICATE OF CONTRACT EMPLOYEE
To whom so ever concerned

Name of contractor/employer*:

LIN/PAN No. of the contractor/employer *:

Email Id of the contractor /employer*:

Mobile No. of the contractor/employer *:

Nature and location of work:

Name of Principal Employer*:

LIN/PAN No. of the Principal Employer : *

Email Id of the Principal Employer :*

Mobile No. of the Principal Employer:*

Name of the worker*:

UAN / Aadhaar No.*:

Mobile No. :

Serial Number in the Employee Register:

Registration number, date and name of the labour and Board (if the contract labour is registered as a beneficiary with Uttar Pradesh Building and Other Construction Workers Welfare Board or with Uttar Pradesh Unorganized Workers Welfare Board):

Period of Employment:

Designation:

Date:

Place:

Signature of Contractor

Seal

*Please strike off whichever is not applicable.

Form-XXVIII
(See rule 83)
Application for declaration of core activity

To,

Additional Chief Secretary/ Principal Secretary/ Secretary,
 Labour and employment,
 Government of Uttar Pradesh.

Sir/ Madam,

1. (name and address of establishment) is engaged in manufacturing of
2. The flow chart of manufacturing process is attached herewith.
3. activity is core activity/ non-core activity of the establishment.
4. The details of the activity in question

5. Details of grounds of the application.....

6. Number of workers employed in the activity in question
7. Total number of workers employed in the establishment.....

Prayer

.....

Signature
 (Name and Address)

Verification

It is verified that the content of the application is true and correct to the best of my/our knowledge and belief.

Signature
 (Name and Address)

FORM-XXIX**(see Rule-89)****Format of Agreement between audio-visual worker and producer of audio-visual program or contractor**

This agreement is made on this day month year.....between:

M/s (name of production house) (a sole proprietary concern/a firm registered under the Partnership Act, 1932/a Company incorporated and registered under the Companies Act, 1956) having office at (herein after referred to as the “Producer”) on the first part
and

Shri/Smt/Kum..... son/ daughter/wife of Shri residing at (hereinafter referred to as the “audio -visual worker”) on the second part.

The terms “Producer” and “audio-visual worker” shall include their heirs, successors, administrators and legal representatives;

Whereas the Producer is engaged in the audio-visual production as defined in section 2(e) of The Occupational Safety, Health And Other Working Conditions Code 2020;

Whereas the said producer is desirous to engage the Audio-Visual Worker in the capacity of a in the aforesaid Audio-Visual production and the Audio-Visual Worker accepts the same;

Now, therefore this agreement is made as follows:

That both the parties agree that the duration of this agreement shall be from the date hereof till the completion of the Audio Visual production and this period shall not exceed..... consecutive months;

That the Audio-Visual worker agrees to attend studio, location or work place, as the case may be, subject to the requirement of his previous engagement and on his confirmation, to his respective job punctually as and when he shall be required by a written intimation by the Producer or the person duly authorised by him in writing.

That inconsideration of the Audio-Visual Workers' services, as aforesaid, the Producer agrees to pay and the Audio Visual Worker agrees to receive a sum of Rs. (Rupees) payable as advance on signing of this agreement and the balance of Rs. payable in equal instalments;

That in the event of the Audio Visual production being not complete within the stipulated period and the Producer still needing the services of the Audio Visual Worker to complete the production, the producer agrees to pay and the Audio Visual Worker agrees to receive additional remuneration on pro-rata basis, payable in the same manner as stated in Clause 3 above, till the completion of the Audio Visual production;

That in case the assignment of the Audio-Visual worker is completed earlier than the period stipulated in Clauses 1 and 4 above, the Producer shall settle the account of the Audio-Visual Worker and pay the remaining balance of the agreement amount in full before the commencement of re-recording work/censor of the Audio Visual production, whichever is earlier.

It is agreed by the Producer that for the purposes of this agreement-

a working day shall mean a period not exceeding eight consecutive hours (to include one hours' break for rest and refreshments) ;

a working week shall mean a six-day week from Monday to Saturday, both inclusive, and the Audio Visual Worker is not liable to work on Sundays and Public Holidays :

the Audio Visual worker shall not be required to work for more than five consecutive hours without a break ; and

a period of not less than twelve hours shall elapse between the Audio Visual Worker's release from the studio/location/work-place and the next succeeding call.

That the Audio Visual Worker shall, if so required,-

attend the studios, location or work-place, as the case may be, earlier than the a scheduled time of the shift, for preparatory work, and in that case, he/she shall be paid by the Producer extra wages at the rate of Rs.per hour or part thereof for such early attendance;

continue to work beyond the working day, with one hour break and in that case, he/she shall be paid by the Producer extra wages at the rate of Rs. for the work during the extended hours and refreshments, and transport facilities.

That the Producer shall provide transport and food or pay travelling allowances to and for to report to duty and food allowance while on duty as are customary or fixed by bilateral arrangements between the Producer's and Audio Visual Worker's representative organisations;

That the Producer shall also pay for all travelling and accommodation expenses, fares, cost of food and such other allowances as are customary when the Audio Visual Worker is required to work on location outdoors;

That the Producer shall get the Audio Visual Worker insured for any injury or damage to his/her person including death caused by accident arising out of or in the course of his/her employment and/or during the period of his/ her assignment under this agreement;

That where the Producer is prevented from proceeding with the production of the Audio-Visual by reason of fire, riot, natural calamity, order of the public authority or any other reason beyond his control;

He shall be entitled to suspend the operation of this agreement during the period of suspension of production in case the production is suspended. The producer shall serve notice in writing of such suspension on the Audio Visual Worker and shall pay all his/her dues up to the date of service of such notice. Upon resumption of work on the film, this agreement shall revive and shall remain valid for the period stipulated in Clause I excluding the period of suspension therefrom ; or

He shall be entitled to terminate this agreement as from the cessation of production, in case the production ceases completely. The producer shall serve a notice in writing of such cessation on the Audio Visual Worker and make payment of all the amount due to the Audio Visual Worker at the time of termination.

That in case if the Producer desires to terminate this agreement before the expiry of its term for reasons other than misconduct in relation to performance of the Audio Visual Worker's duties or of his/her unwillingness to perform the services required under this agreement, the producer shall be entitled to do so only upon payment of the balance of the stipulated amount of the agreement. Only after such payment to the Audio Visual Worker, the Producer shall be entitled to employ another Audio Visual Worker in his/her place;

That the Producer shall have the right to terminate this agreement on ground of misconduct on the part of the Audio Visual worker in relation to performance of his/her duties or his/her unwillingness to perform the service required under the agreement, upon payment to the Audio Visual worker of the amount due at the time of termination, calculated taking into consideration the Audio Visualworker's total work in the film and the work he/she has completed till the date of termination of this agreement. In case of any dispute regarding the termination or other conditions of services between the Producer and the audio-visual worker, the dispute resolution mechanism, process and constitution of Authorities and Courts shall be such as provided in the Code of Industrial Relations, 2020 and rules made thereunder by the State Government of Uttar Pradesh.

That in case of premature termination of this agreement, it shall be the option of the Producer whether or not to retain the work of the Audio Visual worker in the film and at the same time, it shall be option of the Audio Visual worker whether or not to allow his/her name to go on the credit titles of the Audio Visual production.

That the Producer shall have the right to decide the manner of representing the Audio Visual Worker's personality on the screen, his/her clothes, make-up and hair-style and the Audio Visual Worker shall fully and willingly comply with the direction of the Producer in this regard, provided that the requirements of the Producer in this respect have been notified to the Audio Visual Worker and accepted by him/her.

That the Audio Visual Worker agrees that he/she shall render his/her services to the best of his/her ability in such manner as the Producer or, at his instance, the Director of the Audio Visual production may direct and shall comply with all reasonable instructions that he may give for the production of the Audio Visual production.

That the Audio Visual -worker shall comply with all the regulations of the studio, location or work place as the case may be.

That the Producer shall not without the consent in writing of the Audio Visual Worker, assign or transfer the benefit of this agreement to any other person.

That the provisions of the Employees' Provident Funds and Miscellaneous Provisions Act, 1952 shall be applicable to this agreement.

That the Producer shall not utilise the work of the Audio Visual worker in any of Audio Visual production, other than the Audio Visual production under this agreement, without prior permission of the Audio Visual worker.

The parties have put their hands to this agreement on the date, month and year said above in the presence of each other and in the presence of the witnesses.

1 Witness Signature of Producer

Name:

Address:

2 Witness Signature of Audio-visual worker

Name:

Address:

Form-XXX

[See sub-rule (1) of rule 91]

Application for grant/ renewal of license for Beedi and Cigar Work

1. Full name of the industrial premises.....
2. (i) Full postal address and situation of the industrial premises.
- (ii) Full address to which communication relating to the industrial premises should be sent.....
- (iii) Full address of the applicant.*.....
3. Maximum number of employees proposed to be employed on any one day during the financial year.....
4. Full name and residential address of the person who shall be the employer for the purposes of the Code
5. If the employer is a partnership company, full name and residential address of other partners or directors. (see note at the end).....
6. Financial resources of the employer e.g., particulars and value of movable and immovable properties, bank reference, income-tax assessment.
7. Whether the employer is a trade mark holder registered under the Trade and Merchandise Marks Act, 1958.
8. Whether the proposed site of the industrial premises amounts to the alteration of the site of any existing industrial premises and, if so, the reasons for such alteration.
9. Source of obtaining tobacco.
10. Whether the beedis or cigars or both manufactured by the applicant* will be sold and marketed by himself or through a proprietor or a registered user of a trade mark registered under the Trade and Merchandise Marks Act, 1958, or any other person.
11. Whether the plans of the premises are enclosed. (Yes/No)
12. Amount of fee Rs.

I Hereby declare that the particulars furnished by me in the form are to the best of my knowledge and belief accurate.

Date

Signature of applicant*

Note- Where an industrial premises are run or proposed to be run by a contractor for or on behalf of another person or persons or company, the said other person or persons or company is under the Act the employer and particulars to be entered for "employer" in the Form should be in regard to such person, persons or company.

*The applicant for licence may, however, be either the contractor or the employer.

Form-XXXI**[See sub-rule (5) of rule 91 and sub-rule (2) of rule 94]****Form of Declaration by employer**

I/we, hereby declare that the contents given in the application for license is true and complete in all respect and I/We fulfill the requirement of the license as provided in provisions of Occupational Safety Health and Working Conditions Code, 2020 and Uttar Pradesh rules made thereunder.

I/We further declare that I/We will be fully responsible for any of the particulars given in the application and if any of the contents found incorrect the license given to me/us may be withdrawn by the Authorities under the Code, 2020.

Date:

Place:

Signature
(Name and Address)

Form-XXXII**[See sub-rule (2) of Rule 93 and sub-rule (3) of Rule 94]****Licence****Registration No.....****Licence No:****Fee paid: Rs.**

Licence is hereby granted to valid only for the premises described below for use as an industrial premises employing not more than employees on any one day during the year subject to the conditions specified in Annexure.

The licence shall remain in force till the 31st day of March....

Name of industrial premises.....

Situation of the industrial premises.....

Permission is also granted for the installation of power-driven machinery....

Date.....

Signature and Seal of the Authority

Renewal
(See Rule 4)

Date of renewal	Fees paid for renewal	Date of expiry
1.		
2.		
3.		
4.		

Date.....**Signature and seal of the Authority****Annexure**

This licence is subject to the following conditions :

1. The manufacturing process shall be carried on only in that part of the industrial premises as specified for the purpose in the licence.
2. The maximum number of employees employed in the industrial premises shall not on any day exceed the number specified in the licence.
3. Power-driven machinery not specified in the licence shall not be used in the manufacturing process in the premises.
4. Except with the prior permission in writing of the competent authority, the industrial premises shall not be extended and except with the like permission, no structural alteration shall be made in any building on such premises.
5. The licence shall not be transferable.

Form-XXXIII
(See sub-rule (1) of rule 97)
Record of outside work

Number and date of Government Order permitting work outside the industrial premises :

Date	Place or places where outside work was permitted	Nature of work	Name of employee	Remark
1	2	3	4	5

Form-XXXIV
(see sub-rule (4) of Rule 97)
Home worker's log book

Name of home-worker:

Address of the home-worker, where is the manufacturing process is carried on:

Month and year:

Account of work done at home

Date	Raw material supplied to the worker			Signature or thumb impression of the worker	No. of beedis received by the employer
	tendu patta	tobacoo	thread		
1	2	3	4	5	6

No. of standard beedis	No. of sub-standard or chhat beedis	wages payable to the worker		wages paid to worker
		for standard beedis	for sub-standard or chhat beedis	
7	8	9	10	11

Date	Amount of wages to date in arrears	Signature or thumb impression of the worker	Signature of the employer
12	13	14	15

Form-XXXV**[See sub-rule (2) of rule 100]****Form for Approval of plans and permission for site.**

- Name of the factory
- Location of the factory(if possible geo-mapping)
- Name of the employer
- Address, telephone number and E-mail Id of the employer
- Name and Address,telephone number and E-mail Id of the Occupier.....
- Name and Address, telephone number and E-mail Id of the Manger.....
- Activity or proposed activity as per national industrial classification
- Detail of selected NIC code
- Number of the workers employed or to be employed
- Details of power used or to be used

Enclosure: as per rule 100.

Signature of occupier and
manager
(Name and Address)

Form-XXXVI

{See sub-rule (2) of rule 100, sub-rule (1) of rule 101 and sub-rule (2) of rule 102 and sub-rule (2) of rule 106}
Notice of occupation for Registration and grant or Renewal of License

1. Full name of the factory and its registration number..... (if already registered)
2. (a) Postal address and location of the factory including the police station, tehsil and district
- (b) Address to which communication relating to the factory should be sent
- (c) Contact Number and e-mail address of Factory.....
3. Nature of manufacturing process/ processes to be carried on in the factory during the next twelve months.....
4. Names and values of the principal products to be manufactured during the next twelve months
5. Maximum number of workers proposed to be employed on any one day during the year
6. (a) Nature and total amount of power (H.P.) installed or proposed to be installed
- (b) Maximum amount of power (H.P.) proposed to be used

NOTE.—If power is not proposed to be used originally but is introduced later, the fact should be immediately communicated to the Chief Inspector-cum-facilitator.

7. In the case of a factory constructed or extended after the date of the commencement of the rule
 - (i) Reference number and date of approval of the plans for site, whether for old or new building and for construction or extension of factory, by the State Government/ Chief Inspector
 - (ii) Reference number and date of approval of the arrangements, if any, made for the disposal of trade waste and effluents and the name of the authority granting such approval
 8. Full name, father's name and residential address of-
 - (i) The Manager of the factory for the purposes of the Code
 - (ii) The occupier of the factory —
 - (a) the Proprietor of the factory if it is a private firm or proprietary concern.....
 - (b) the Directors of the factory if it is a limited company of firm.....
 - (c) where Managing Agents have been appointed, the name of Managing Agents and their Directors.....
 - (d) share-holders in case of a private company where no Managing Agents have been appointed.....
 - (e) The Chief Administrative Head of the factory if it is owned by Government or a public authority.....
 9. If the factory is covered by the provisions of Section 80 of the Code, full name, father's name, and address of the owner of the premises or buildings in which the factory is situated
 10. Date on which the Manager assumed charge
 11. Date on which the occupier occupied the premises or will occupy the premises
- I, hereby declare that our factory is complying / will comply with all health and safety provisions of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 to the best of my knowledge.

Date:-

Full signature of Occupier.....
 (Name and Designation)

Full signature of Manager.....
 (Name and Designation)

Full signature of Owner, if any

Notes.

- (1) This form should be completed in ink in block letters or typed.
- (2) If any of the persons named against the item is minor the fact should be clearly stated.
- (3) In the case of a factory where a Managing Agent or Agents have been appointed as occupiers under the Indian Companies Act, 1956, information required in the item should be supplied in respect of that person or persons.

FORM-XXXVII

[See rule 57, clause (a), (d) of sub-rule (3) of rule 100 and sub-rule (6) of Rule 100]
(Particulars of rooms in the factory)

	Name of room in factory						Dimensions in feet												
	2	3	4	5	6	7	Total area in square feet	Floor area occupied by machinery in the room	Breathing space (contents in cubic feet).	Total volume of air in the room	Number and size of doors	Ventilation			Maximum capacity of the room	Maximum number of persons intended to be employed in the rooms	Whether the room is to be used as a work-room for storage only	Date of construction	Remarks
	Length	Breadth	Height			Number and size of windows openings						Number and size of skylight openings	Total area in square feet						
			Maximum	Minimum	Average														

Signature of the Occupier.....

Signature of the Manager.....

Questionnaire Annexed to Form-XXXVII

Careful attention to the questionnaire will assist in drawing up the plans in accordance with the law, and thus prevent delay in dealing with the plans.

Note: The site-plans should be drawn to a minimum scale of 100'-1" and the other plans drawn to a minimum scale of 10'-1".

1. Plans—

- (a) Has a site-plan showing the immediate surroundings including adjacent buildings and other structures, roads, drains, etc., been submitted in triplicate.
- (b) If there is a system of underground sewage within 100 ft. of the factory, has its position been shown in the site plan ?
- (c) Have the direction i.e., north, south, east and west been shown on the site-plans as well as on the detailed plans ?
- (d) Have the municipal nos. or the field nos. of the premises and the surrounding areas been shown on the site-plan ?
- (e) Have the factory premises been clearly demarcated in the site-plan in distinctive colour ?
- (f) Have the detailed plans of the factory indicating all relevant details " relating to doors, windows, ventilators, fire escapes, etc., been submitted in triplicate ?
- (g) Are all new buildings, parts of buildings (if extensions) or alterations in existing buildings shown by boundaries duly marked in a distinctive colour ?
- (h) Are all rooms, sheds, enclosures, etc., serially numbered inside a circle on the plans, corresponding to the serial entry in Form XXXIX?
- (i) Are the outlines of all rooms, sheds, enclosures, etc., shown in the site-plan and allotted the same number as in Item 1 (h) above?
- (j) Is the Sectional elevation of such a room or shed, etc., shown separately?
- (k) Is the minimum and maximum height of every room, shed, etc., shown clearly in the Sectional elevation ?
- (l) Is the material of which the roof is constructed indicated in the Sectional elevation?
- (m) Are the heights of all the workrooms in accordance with the provisions of Rule 70 as under :

- (i) Is the minimum height 20 ft. with C. I. sheet roofing ?
- (ii) Is the minimum height 14 ft. with A. C. sheet roofing or R.B./R. C. C. roofing ?
- (iii) Has an inner ceiling of a heat resisting material with an air gap of at least 4" been provided at a minimum height of 14 ft. and the name of the heat resisting material given?
- (iv) Has an exemption been sought for a height of up to 12 ft. R.B./R. C. C. roofing?
- (v) Has an exemption been sought for on the assurance of not employing more than 150 employees in the factory on any day ?
- (n) Is the minimum distance of the nearest building from latrines and urinals shown on the plans?
- (o) Is the minimum distance of the nearest well, hand-pump or other drinking water centres shown in the drawing ?
- (p) Are water centres shown on the plans ?
- (q) Are the sizes of all the doors and ventilators shown on the plans along with their exact position?
- (r) Are all the drains, pipes and sewers for carrying sullage sewage water effluent and waste products running within the factory premises constructed and shown in the plans ?
- (s) Are the positions of various machines fitted or proposed to be fitted shown in the drawings together with their names ?

2. Form No. XXXIX

- (a) Is Form No. XXXIX submitted in triplicate, filled in for all workrooms, godowns, etc. which are proposed to be constructed or extended ?
- (b) Have the internal dimensions only been entered in all the columns of Form No. XXXIX?
- (c) Is the breathing space of workroom, shed, etc., calculated as shown below:
Floor area of room x its mean height (height above 14 ft. has to be left out of calculation).

(d) Is the maximum capacity entered in Column No. 15 of Form No. XXXIX the maximum number of persons shown as the lower value of the two calculations shown below :—

(i) Floor area of a room less area occupied by machinery in the room divided by 36 (Rule 100).

(ii) Breathing space [as in (c) above] divided by 500.

(e) Have the maximum number of persons as worked out above (lower value) been also shown on the plans for each workroom corresponding to Column No. 15 of Form No. XXXIX ?

(f) Is the window, ventilator and skylight area provided at the minimum rate of 1 sq. ft. to every 15 sq. ft. of floor area of the room ? (Section 23 (2) (II) & its rule) ?

(g) Can the windows and skylights under Columns Nos. 12 and 13 of Form No. XXXIX Ball be opened for ventilation ?

It is recommended that windows and skylights may be provided one opposite to another so as to provide cross ventilation.

(h) Has a flow chart of the manufacturing process supplemented by its brief description in various stages been submitted in triplicate ? *Rule 100*

3. Doors and ventilators.—

(a) Is every work room provided with at-least two doors or exits ?

(b) Is the minimum size of every door or exit 6'-6" x 3' ?

(c) Have any doors of ventilators in common with two adjacent rooms been counted in both ?

(d) Are all the doors opening outwards ?

(e) Do the windows and skylights entered under Cols. 12 and 13 of Form No. XXXIX. Actually serve the purpose of ventilation ?

4. Fire Escapes.—(In case of buildings of more than one story

(a) Are two fire escapes provided on either side of the building ?

(b) Are the fire escapes accessible from every room in the upper floor in the buildings ?

(c) Is the material used in construction of the fire escapes non-combustible ?

(d) Are the windows, doors giving access to an external stair-case arranged to open immediately from inside.

(e) Is any fire escape or stair-way constructed at an angle greater than 45° with the horizontal?

(f) Is any fire escape or stair way less than 45° width ?

(g) Is any part of the factory building further (along the line of travel) than 150 ft. from the fire escape stair ?

(h) Have the particulars given against Items 4(e), (f) and (g) above been also clearly shown in the various drawings being submitted ?

(i) Is the setback area of the factory and its premises uncovered and free from obstruction ?

5. Latrines and urinals.—

(a) Are the latrines and urinals provided separately for men and women?

(b) Are these sufficient to meet the requirements of Section 23(2)(viii) read with its Rules ?

(c) Is the surrounding ground up to a distance of 4 ft. all round of impermeable material?

(d) Is the surrounding ground raised to at least 6" above the ground level?

(e) Is any latrines, ventilator or opening in the proximity of any opening of the main building?

(f) Do any latrines or urinals communicate with any work room without any intervening space open to the sky ?

(g) Are the latrines of the flush type ?

(h) Are all the drains, pipes and sewers for carrying sullage, sewage water effluent and waste products running within the factory premises constructed of impermeable material?

(i) Are the drains of flush type latrines connected to the drainage system of the local Boards?

(j) Is an efficient system of septic tanks provided if no drainage system exists?

(k) Are the latrines provided with roofing?

6. Drinking water.—

- (a) Is the drinking water provided from a source provided by the local Board.
- (b) Is any well constructed in the premises of the factory for drinking water or humidification purposes ?
- (c) Is the cylinder of the well pucca and impervious to water throughout and up to a depth not less than the lowest level of sub-soil water ?
- (d) Are the positions of water centres including wells, hand pumps situated at least 20 ft. away from the washing place, latrines and urinals ?

7. Rest shelter, canteen and creches.—If the plans relate to any of these, the following questions should also be answered—

(i) Rest shelter:

- (a) Does the building fully meet the requirements of Section 24(2)(III) and it's rules.
- (b) Is the roof of heat-resisting material ?
- (c) Is the height of every room in the rest shelter at least 12 ft. from the floor level to the lowest part of the roof ?

(ii) Canteen:

- (a) Does the building fully meet the requirements of— Section 24(1)(v) and it's rules.
- (b) Are the canteen buildings situated not less than 50 yards from any latrines, urinals, boiler house, coals, stack coals dumps etc.?
- (c) What is the minimum height of the buildings of the canteen measured from the floor level to the lowest part of the roof ?

(iii) Creche :

- (a) Does the building of creche meet fully the requirements of— Section 24 (3) and it's rules.
- (b) Is the height of buildings not less than 12 ft. from floor level to the lowest part of roof ?

We certify that the replies given to the questionnaire above are correct.

Signature of Manager.

Signature of Occupier.

N. B. — (i) After showing the above details, the plans and site-plan this questionnaire and Form-XXXVII should all be submitted in triplicate to the Inspector-cum-facilitator of the Region concerned for the approval of the Chief Inspector cum facilitator, Uttar Pradesh.

(ii) A certificate of stability signed by a Competent Person having the qualifications, shall be submitted on Form-XXXVIII before the manufacturing process with the aid of power is begun in the building.

FORM-XXXVIII**{See clause (i) of sub-rule (3) of Rule 100, sub-rule (7), (9) of rule 100, sub-rule (2) of rule 102}****Certificate of Stability of a Factory or Part of a Factory****(To be submitted after completion and before working)**

I hereby declare that I have personally examined the plans and specifications of the building described below, the actual materials and methods used in its construction and the finished building and I am satisfied that its construction is such that its stability will be satisfactory when used as factory or part of a factory for the purposes herein declared.

1. Name of the factory and occupier
2. Name of builder (s) or Contractor(s).....
3. General type of construction
 - (a) Full name of signatory (in block letters).....
 - (b) Qualifications.....
 - (c) Present occupation.....
 - (d) Permanent postal address.....
4. Purpose for which the building is to be used.....
5. Name of room or building for which this certificate is granted giving reference to plan no.
6. Nature of work to be carried on in the above room/building..... 7.
Nature and amount of moving power.....
8. Date.....

Signature of Competent person
(Name and Designation)

Signature of occupier
(Name and Designation)

NOTE.— The person giving the certificate must be: (a) a Corporate Member of the Institution of Civil Engineers, or (b) a Corporate Member of the Institution of Structural Engineers or (c) a Fellow Associate or Licentiate of the Royal Institute of British Architects, or (d) be a graduate in Civil Engineering and be also a Corporate Member of the Institute of Engineers (India), provided that no person, except in the case of buildings occupied or erected by any Government where a certificate may be granted by an officer not below the rank of an Executive Engineer, shall be authorized to sign a certificate of stability if he is in the full time employment of the owner or the builder of the building.

FORM-XXXIX**{see clause (j) of sub-rule (3) of Rule 100, rule 102, sub-rule (2) of rule 103, rule 106}****Notice of occupation for Registration and grant or Renewal/ amendment of Licence****LICENCE NUMBER.....**

1. Full name of the factory and its licence number, if already registered
2. (a) Postal address and situation of the factory including the police station, tehsil and district with PIN code.
 - (b) Address to which communication Relating to the factory should be sent
 - (c) Contact Number of Factory
 - (d) Email Address of Factory
3. Nature of manufacturing process/ processes.
 - (a) carried on in the factory during thenext twelve months (in case of factories already in existence).
 - (b) to be carried o in the factory during the next twelve months (in case of all factories).
 - (c) Details of National Industrial Classification-2008 (NIC) code.
 - (i) sub-class(6 digit)-
 - (ii)description as per NIC-
4. Names and values of the principal products manufactured during the last twelve months.

5. (a) Maximum number of workers proposed to be employed on any one day during the year.
 (b) Maximum number of workers employed in any day during the last twelve months.
 (c) Number of workers to be employed in the Factory.
6. (a) Nature and total amount of power (kW.) installed or proposed to be installed.
 (b) Maximum amount of power (kW) proposed to be used .

NOTE—If power is not proposed to be used originally but is introduced later, the fact should be immediately communicated to the Chief Inspector-cum-Facilitator.

7. In the case of a factory constructed or extended after the date of the commencement of the rule
 (i) Reference number and date of approval of the plans for site, whether for old or new building and for construction or extension of factory, by the State Government/ Chief Inspector-cum-facilitator.

(ii) Reference number and date of approval of the arrangements, if any, made for the disposal of trade waste and effluents and the name of the authority granting such approval.

8. Full name, father's name and residential address of-

- (i) The person who shall be Manager of the factory for the purposes of the code.
 (ii) The occupier of the factory —
 (a) The Proprietor of the factory if it is a private firm or proprietary concern.
 (b) The Directors of the factory if it is a limited company of firm.
 (c) Where Managing Agents have been appointed, the name of Managing Agents and their Directors.

(d) Share-holders in case of a private company where no Managing Agents have been appointed.

(e) The Chief Administrative Head of the factory if it is owned by Government or a public authority .

9. If the factory is covered by the provisions of Section 80 of the Code, full name, father's name, and address of the owner of the premises or buildings in which the factory is situated.

10. Half Yearly(if applicable)& Annual return submitted (Yes / No).

11. Date on which the Manager assumed charge.

12. Date on which the occupier occupied the premises or will occupy the premises.

13. Detail of fee:- Amount of fee in Rupees paid through Bank / E-Challan / Electronically, reference number and date.

14. Last annual return submission date-

15. Validity of No objection certificate for premises from U.P.Fire control services-

Amendments in Licence

Year when amended	Valid for	Maximum number of workers on any one day	Total amount of power installed (KW)	Manufacturing process	Name of occupier/ employer	Updation in address of premises	Details of Amendment in Licence
1	2	3	4	5	6	7	8

I/We certify that information given by me/us is true and correct to the best of my/our knowledge.

Full signature of occupier.....

Full signature of manager.....

Full signature of owner, if any.....

Date:

Notes-

- (1) This form should be completed in ink in block letters or typed.

- (2) If any of the persons named against the item is minor the fact should be clearly stated.

- (3) In the case of a factory where a Managing Agent or Agents have been appointed as occupiers under the Indian Companies Act, 1913 (VII of 1913), information required in the item should be supplied in respect of that person or persons.

FORM-XL
{see sub-rule (11) of rule 100}
Certificate of Approval of site-plan of factory

From,

.....

To,

.....

Site plan no.

F/plan/lic:

Date:

Subject: Regarding approval of new extension and revision of factory building plans and stability certificate.

Sir/Madam,

Please refer to your on-line application regarding approval of the site-plan of new/ extension and revision of factory building plans and stability certificate dated submitted to Chief Inspector-cum-Facilitator or (mention authority).

Your aforesaid application is forthwith approved under the following conditions/ reasons according to the provisions of occupational safety health and working conditions code 2020 and rules made there under:

Conditions/ remarks-1:

Conditions/ remarks-2:

Conditions/ remarks-3:

Conditions/ remarks-4:

Over all conditions/ remarks:

As well as the stability certificate dated which is signed by and work room number/ as has been shown in the factory plans number is approved for the use of kilowatt electricity/ kilowatt diesel/ oil engine, total..... kilowatt for use is approved. Besides this your attention is sought towards the provisions of these rules according to that before starting the work with the help of power, it shall be compulsory to issue and get the approval of the stability certificate.

Enclosed:

Detailed plans

Site plans

Your's

.....

FORM-XLI

{see sub-rule (2) of rule 100 and sub-rule (5) of rule 102}

**LICENCE FOR FACTORY UNDER THE OCCUPATIONAL SAFETY, HEALTH AND
WORKING CONDITIONS CODE, 2020
(Licence to Work a Factory)**

Registration No:-

Old Registration No:-

Date Of Issue :-

Fee Rs.....

Licence is hereby granted to Sh /Smt valid only for the premises described below for use as a factory employing not more thanpersons on any one day during the year and using motive power not exceeding kW. subject to the provisions of the Occupational Safety, Health and Working Condition Code, 2020 and the rules made thereunder.

This licence shall remain in force till unless further renewed.

Description of the Licenced Premises

The licenced Premises shown on plan No. dated. .../.../.... are situated in M/S.....Address.....,District.....and consist of the premises shown on approved site and detailed plan.

Sl. No.	Period of issue	Valid for		Fee	Challan number and date of payment
		Maximum number of workers on any one day	Total amount of power installed (kW)		

Details of Renewal of licence

	Date of renewal	Fees paid for renewal	Date of expiry
1			
2			

Signature of Chief Inspector-cum-facilitator

Note:

- This is a computer generated licence.
- This licence may be verified from the website of the Labour Department, Govt. of UP - www.uplabour.gov.in

This licence is issued solely on the basis of the information submitted by the applicant. The Labour Department does not undertake responsibility for the correctness of the information contained herein. This license shall remain in force subject to validity of NOC from Concerned Department.

FORM-XLII
{see rule 107, rule 119}
Notice of occupation

LICENCE NUMBER.....

For the year.....

1. Full name of the factory and its licence number,
2. (a) Address and situation of the factory including the police station, tehsil and district.....
 (b) Correspondence Address
- (c) Contact Number and Email Address of Factory.....
3. Nature of manufacturing process/ processes carried on in the factory during the next twelve months.....
4. Names and values of the principal products manufactured during the last twelve months.....
5. (a) Maximum number of workers proposed to be employed on any one day during the year.....
 (b) Maximum number of workers employed in any day during the last twelve months.....
 (c) Actual number of workers employed in the Factory at present
6. (a) Nature and total amount of power (kW) installed
- (b) Maximum amount of power (kW)s

NOTE— If power is not proposed to be used originally but is introduced later, the fact should be immediately communicated to the Chief Inspector-cum-Facilitator.

7. In the case of a factory constructed or extended after the date of the commencement of the rule
 (i) Reference number and date of approval of the plans for site, whether for old or new building and for construction or extension of factory, by the State Government/ Chief Inspector
 (ii) Reference number and date of approval of the arrangements, if any, made for the disposal of trade waste and effluents and the name of the authority granting such approval

8. Full name, father's name and residential address of:-

The person who shall be Manager of the factory for the purposes of the Act.....

(ii) The occupier of the factory —.....

9. If the factory is covered by the provisions of Section 80 of the Code, full name, father's name, and address of the owner of the premises or buildings in which the factory is situated

10. Return submitted

(Yes / No)

11. Date on which the Manager assumed charge.....

12. Date on which the occupier occupied the premises or will occupy the premises.....

I hereby declare that our factory is complying / will comply with all health and safety provisions of the Code 2020 to the best of my knowledge.

Full signature of occupier.....

Full signature of manager.....

Date:

FORM-XLIII

{See rule 108}

Notice of change in Manager

1. Name of factory with current licence number
2. Postal address of the factory.....
3. Name of outgoing manager.....
4. Name of the new manager with his postal residential address and telephone number, if any.....
5. Date from which new manager took over charge.....

Date.....

Signature of new Manager.....

Place.....

Signature of Occupier.....

FORM-XLIV

{see sub-rule (5) of rule 112}

Form of application to Site Appraisal Committee

Name and address of the applicant:

Site ownership date:

Revenue details of site such as survey number, plot number, etc:

Whether the site is classified as Forest and if so, whether approval of the Central Government under section 5 of the Indian Forest Act, 1927 has been taken:

Whether the proposed site attracts the provisions of Section 3(2)(v) of the E.P. Act, 1986, if so, the nature of the restrictions:

Local authority under whose jurisdiction the site is located:

Site plan:

Site plan with clear identification of boundaries and total area proposed to be occupied and showing the following details nearby the proposed site:

Historical monuments, if any, in the vicinity:

Names of neighbouring manufacturing units and human habitats, educational and training institutions, petrol installations, storages of LPG and other hazardous substances in the vicinity and their distances from the proposed unit:

Water sources (rivers, streams, canals, dams, water filtration plants etc.) in the vicinity:

Nearest hospitals, fire stations, civil defence stations and police stations and their distances:

High tension electrical transmission lines, pipelines for water, oil, gas or sewerages, railway lines, roads, stations, jetties and other similar installations:

Details of soil conditions and depth at which hard strata obtained:

Contour map of the area showing nearby hillocks and difference in levels:

Plot plan of the factory showing the entry and exit points, roads within, water drains etc.:

Project report:

A summary of the salient features of the project:

Status of the organisation (Government, Semi-Government, Public or Private etc.):

Maximum number of persons likely to be working in the factory:

Maximum amount of power and water requirements and source of their supply:

Block diagram of the buildings and installations, in the proposed site:

Details of housing colony, hospital, school and other infrastructural facilities proposed:

Organisation structure of the proposed manufacturing unit/factory:

Organisation diagram of:

Proposed enterprise in general:

Health safety and environment protection departments and their linkage to operation and technical departments.

Proposed to health and safety policy:

Area allocated for treatment of waste and effluents:

Percentage outlay on safety, health and environment protection measures.
 Meteorological data relating to the site:
 Average minimum and maximum of-
 Temperature
 Humidity
 Wind velocity is during the previous ten years
 Seasonal variations of wind direction
 Highest water level reached during the floods in the area recorded so far
 Lightening and Seismic data of the area
 Communication links:
 Availability of telephone/telex/wireless and another communication facilities for outside communication:
 Internal communication facilities proposed:
 Manufacturing process information:
 Process flow diagram:
 Brief write-up on process and technology:
 Critical process para-metres such as pressure build-up, temperature rise and run-away reactions:
 Other external effects critical to the process having safety applications, such as ingress of the moisture or water contact with incompatible substances, sudden power failure:
 Highlights of the build-in safety/pollution control devices or measures/incorporated in the manufacturing technology:
 Information of hazardous materials:
 Raw materials, inter-mediate products and by-products and their quantities (includes Material Safety Data Sheet in respect of each other order substance):
 Main and intermediate storages proposed for raw materials/ intermediates/ products/ by-products (maximum quantities to be stored at any time):
 Transportation methods to be used for materials inflow and outflow, their quantities and likely routes to be followed:
 Safety measures proposed for-
 handling of materials
 internal and external transportation
 disposal (packing/ forwarding of finished products):
 Information on disposal/disposal of waste and pollutions:
 Major pollutions (gas, liquid, solid) their characteristics and quantities (average and at peak loads):
 Quality and quantity of solid waste generated, method of their treatment and disposal:
 Air, water and soil pollution problems anticipated and the proposed measures to control the same, including treatment and disposal of effluent:
 Process Hazard information:
 Enclose a copy of the report on environmental impact assessment.
 Enclose a copy of the report on risk assessment study.
 Published (Open or Classified) reports, if any, on accident situations occupational health hazards or similar plants elsewhere (within or outside the country).
 Information of proposed safety and occupational health measures:
 Details of firefighting facilities and minimum quantity of water, carbon-di-oxide and or other fire-fighting measures needed to meet the emergencies:
 Details of in-house medical facilities proposed:
 Information on emergency preparedness:
 On-site emergency plan
 Proposed arrangements, if any, for mutual-aid scheme with a group of neighbouring factories
 Any other relevant information

I certify that the information furnished above is correct to the best of my knowledge and nothing of importance has been concealed while furnishing it.

Name and signature of the applicant.

FORM-XLV

{see sub-rule (6) of rule 132}

Register of persons in supervisory, managerial or confidential positions

Name of the Factory

License Number

Sr. no	Name	Father's name	Designation	Date of joining	Date of leaving
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					

FORM-XLVI
[See sub-rule (1) rule- 149]

APPLICATION OF EMPLOYER FOR COMPOUNDING THE OFFENCES UNDER SUB-SECTION (1) OF SECTION 114 OF THE CODE

To,

The Compounding Officer,
 Office of the Labour Commissioner, UP/ Additional/ Deputy Labour Commissioner,
 Region, Uttar Pradesh.

Date:

Dear Sir/ Madam,

I/We, employer of M/s address am/ are desirous of making composition of offence under sub-section (1) of section 114 of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020. I/We have/had committed following offence(s) under the Code:

.....

Prosecution for the above violations-

* has not been filed in any competent Court against the undersigned.

* has been filed against the undersigned in the Court of

The details of the prosecution filed are given below:

Date of Inspection/ complaint:

Case no. and date of filing of prosecution:

Section(s) and Rule(s) which were found violated:

Name and designation of the person who has filed the prosecution:

Whether prosecution against the applicant is pending or not:

Whether the offence is first offence, or the applicant has committed any other offence prior to this offence? If yes, then full details of the prior offence:

Any other information which the applicant desires to provide:

It is therefore requested that kindly give me direction or allow me to deposit the compounding amount as per sub-section (1) of section 114 of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020.. It is also requested to the Compounding Officer to inform the Competent Court.

Date:

Name and signature of applicant

Place:

Name of the establishment:.....

Address of Establishment:.....

* strike out whichever is not applicable

Copy to: Concerned Inspector-cum-faciliator having jurisdiction.

FORM-XLVII

[See sub-rule (2), (3) of rule-149]

NOTICE TO OFFENDING EMPLOYER BY COMPOUNDING OFFICER FOR COMPOUNDING
THE OFFENCES UNDER SUB-SECTION (1) OF 114 OF THE CODE
NOTICE

To,
..... (Name of employer)
M/s
..... (Address)

Kindly refer to your application dated regarding the composition of offence(s) committed in contravention to the provisions of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (Act no 37 of 2020) by you/ your company/ establishment;

Since you have requested for the composition of the said offence(s), you are hereby intimated that the allegation has been made against you for committing offence for violation of section(s) of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (Act no 37 of 2020). Your application has been examined by undersigned and it was found that the violations under the section(s) are compoundable while the offence(s) under the section(s) may not be compounded for the reasons stated below under the

Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (Act no 37 of 2020)-

.....
.....

The compounding amount required to be paid by you towards composition of offences is rupees By this notice, you are hereby directed to deposit the abovementioned compounding amount within fifteen days from the date of issue of this notice for compounding of the offence(s). In case if you fail to deposit the said amount within specified time, no further opportunity shall be provided to you and necessary direction for filing prosecution under section(s) as per the provisions of the Code against you shall be issued;

You are also hereby informed, that if you fail to deposit the abovementioned compounding amount within the specified time, you will be liable to pay the same as per the provision of sub-section (3) of section 114 of the Code.

This notice is issued under my signature and seal on day of, 20.....

Compounding Officer,
Seal

Copy to: Concerned Inspector-cum-faciliator having jurisdiction.

FORM XLVIII
(Prescribed under Schedule VII, XXXII and XXXIII to Rule 110)
[Report of Examination and Test of Dust Extraction of Supersession System]

1	Description of system		
2	Hood-		
	Serial number of hood		
	Contaminant captured		
	Capture Velocities (at points to be specified)		
		Design Value	Actual Value
	Volume exhausted at hood		
	Hood Static Pressure		
3	Total Pressure drop at--		
	Joints		
	Other points of system (to be specified)		
4	Transport velocity in duct at points along ducts (to be specified)		
5	Air cleaning device--		
	Type used		
	Velocity at inlet		
	Static pressure at inlet		
	Velocity at outlet		
	Static Pressure at outlet		
6	Fan-		
	Type used		
	Volume handled		
	Static Pressure		
	Pressure drop at outlet of fan		
7	Fan Motor-		
	Type		
	Speed and power in kilowatts		
8	Particulars of defects, if any, disclosed during test of any of the above components		

I certify that on (date) the above dust extraction system was thoroughly cleaned and so far as its construction permits made available for thorough examination. I further certify that on the said date, I thoroughly examined the above dust extraction system including its components and fittings and that the above is a true report of my examination.

Signature

Qualification

Address

Date

If employed by a company or association, name and address of the company or association.